

შპს „ბაჯო“

ტყავის საწარმოს ექსპლოატაციის პირობების ცვლილება

სკოპინგის ანგარიში

შემსრულებელი: შპს „სამნი“
დირექტორი: თ.კეპულაძე
მობ.: 5 91 15 72 72

შპს „ბაჯო“
დირექტორი: ო. გრძელიშვილი
მობ.: 5 58 00 05 11

ქუთაისი 2021 წ.

შინაარსი

1. შესავალი	4
2. საწარმოს განთავსების ადგილის მდებარეობა	5
3. დაგეგმილი საქმიანობის ტექნიკური პირობები	17
3.1. მუშაობის რეჟიმი და ადამიანური რესურსები	27
3.2. გამოყენებული ნედლეული და მასალები	28
3.3. წყალმომარაგება წყალარინება	29
3.4. ტექნოლოგიური პროცესის აღწერა	32
4. საქმიანობისა და მისი განხორციელების ადგილის ალტერნატივების ანალიზი	35
4.1. არქმედების ალტერნატივა	36
4.2. საწარმოს განთავსების ალტერნატივა	37
4.3. ტექნოლოგიური ალტერნატივები	37
4.4. მწარმოებლურობის შემცირება-გადიდების ალტერნატივები	38
5. გზშ-ს ანგარიშის მომზადებისათვის საჭირო მეთოდოლოგია და მიდგომა	38
6. გარემოზე ზემოქმედება	41
6.1. ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე	41
6.1.1. ატმოსფერულ ჰაერის დაბინძურების წყაროების და მათ მიერ გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა რაოდენობები	41
6.1.2. ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გამოყოფისა და გაფრქვევების რაოდენობათა ანგარიში	47
6.1.3. ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა მოსალოდნელი ემისიები	
54	
6.2. ხმაურის ზემოქმედება	56
6.3. ზემოქმედება ნიადაგის და გრუნტის ხარისხზე	56
6.4. ზემოქმედება წყლის რესურსებზე	57
6.5. ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების რისკები	58
6.6. ზემოქმედება ბუნებრივ ლანდშაფტსა და ბიოლოგიურ გარემოზე	64
6.7. ზემოქმედება სატრანსპორტო ნაკადებზე	65
6.8. ზემოქმედება დაცულ ტერიტორიებზე	65
6.9. ზემოქმედება კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებზე	65
6.10. ზემოქმედება სოციალურ-ეკონომიკურ გარემოზე	66
6.11. ადამიანების ჯანმრთელობა და უსაფრთხოება	66

6.12. კუმულაციური ზემოქმედება	67
7. გარემოს კომპონენტებზე ზემოქმედების ტიპი, მასშტაბი და ხარისხი	67
8. გარემოზე უარყოფითი ზემოქმედების თავიდან აცილების და შერბილების ღონისძიებები 68	
დ ა ნ ა რ თ ე ბ ი	69
დანართი 1. ამონაწერი საჯარო რეესტრიდან	70
დანართი 2. სკრინინგის გადაწყვეტილება.....	72
დანართი 3. ეკოლოგიურიექსპერტიზის დასკვნა	78

1. შესავალი

შპს „ბაჯო“-ს ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს (ს/კ 421267110), მდებარე ქ.ქუთაისში, ლესელიძის ქუჩის მიმდებარედ (ნაკვეთი 1; საკადასტრო კოდი 03.02.24.696), აღდგენა-რეკონსტრუქციაზე და ექსპლოატაციაზე მიღებული აქვს 2020 წლის 02 სექტემბრის N2-783 გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება 03.11.2017 წლის N79 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე (დანართი 3).

საწარმოს მოწყობა დასრულდა 2019 წელს, რის შესახებაც ეცნობა სამინისტროს.

ექსპლუატაციაში შესვლის პროცესმა აჩვენა, რომ სათადარიგო ჩარხდანადგარების გარეშე (გამლეში დაზგა, გამთლეელი დაზგა, ნახევრად შრობის დაზგა, დამარბილებელი დაზგა) ტექნოლოგიური პროცესი შეფერხებებით მიმდინარეობს, რაც იწვევს ნედლეულის გაფუჭებას. შედეგად საწარმო ვერ უზრუნველყოფს ბიზნესგეგმით განსაზღვრული პარამეტრების მიღწევასა და ხარისხიანი პროდუქციის მიღებას. აღნიშნული მიზეზების გამო საწარმომ ვერ შეძლო ექსპლუატაციის გაგრძელება. ზემოაღნიშნულის გამო დაიგეგმა საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება.

კომპანიამ საწარმოს გადაიარაღების პირობებში ბინესგეგმის შედგენისა და ხარჯ-სარგებლის ანალიზის მიზნით დამატებით მოახდინა ბაზრის კვლევა, რის შედეგადაც გამოიკვეთა წარმადობის გაზდრის საჭიროება.

გაირკვა რომ მოთხოვნადია როგორც მზა კონდიციონებული ტყავი, ასევე ტყავის ნახევარფაბრიკატი. საწარმოს ტექნოლოგიური შესაძლებლობებიდან გამონდინარე შესაძლებელია 120 ტ. ნედლი ტყავის გადამამუშავება, რომლის შემდეგაც საწარმო გამოუშვებს 70 ტონა ტყავის ნახევარფაბრიკატს და 40 ტონა მზა ტყავის ნედლეულს.

რადგან, გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-5 მუხლის მე-12 პუნქტის თანახმად გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით გათვალისწინებული საქმიანობის ექსპლუატაციის პირობების შეცვლა, მათ შორის, წარმადობის გაზრდა სკრინინგის პროცედურისადმი დაქვემდებარებულ საქმიანობად მიიჩნევა, ამასთან მიგვაჩნია რომ დაგეგმილი საქმიანობისათვის აუცილებელია გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემა, გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-7 მუხლის მე-13 პუნქტის თანახმად, მე-8 მუხლის შესამაბისად შემუშავებული იქნა სკოპინგის ანგარიში

ზოგადი ცნობები საწარმოს შესახებ მოცემულია ცხრილში 1.1.

ცხრილი 1.1.

ქარხნის ოპერატორი კომპანია	შპს „ბაჯო“
კომპანიის იურიდიული მისამართი	ქ.ქუთაისი, ლესელიძის ქუჩის მიმდებარე ნაკვეთი 1
საწარმოს მისამართი	ქ.ქუთაისი, ლესელიძის ქუჩის მიმდებარე ნაკვეთი 1
საქმიანობის სახე	ტყავის გადამამუშავება
დირექტორი	გოჩა გრძელიშვილი
საკონტაქტო ტელეფონი	5 58 00 05 11
გარემოს დაცვის საკითხებზე პასუხისმგებელი პირი	ოთარ გრძელიშვილი
საკონტაქტო ტელეფონი	5 58 00 05 11
საკონსულტაციო კომპანია	შპს „სამნი“
პროექტის ხელმძღვანელი	თ. კეპულაძე
საკონტაქტო ტელეფონი	591 15 72 72
ქარხნის ოპერატორი კომპანია	შპს „ბაჯო“

2. საწარმოს განთავსების ადგილის მდებარეობა.

შპს „ბაჯო“-ს ტყავის გადამამუშავებელი საწარმო მდებარეობს ქ. ქუთაისის ჩრდილო ნაწილში (ლესელიძის ქუჩის მიმდებარედ, ნაკვეთი №1), სოფ. ჯიმასტაროს აღმოსავლეთით, შპს „ბაჯოს“ დირექტორის, გოჩა გრძელიშვილის საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთებზე, საკადასტრო კოდი: N03.02.24.696. (დანართი N2).

მიწის ნაკვეთი განთავსებულია მდ. რიონის მარჯვენა სანაპიროზე, ირგვლივ ესაზღვრება სახელმწიფო საკუთრების, არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთი. დასავლეთით მდებარეობს კონსტანტინე ლესელიძის ქუჩა, რომელიც ასევე წარმოადგენს ქუთაისი-ალპანა-მამისონის საავტომობილო გზას. გზის მეორე მხარეს განთავსებულია წყალტუბოს მუნიციპალიტეტის, სოფ. ჯიმასტაროს ტერიტორია.

მიწის ნაკვეთების განთავსება მოცემულია ნახაზზე 2.1. საპროექტო ტერიტორიის წვეროთა ნუმერაცია ნახაზზე 2.2. და კორდინატები ცხრილი 2.1.-ში.

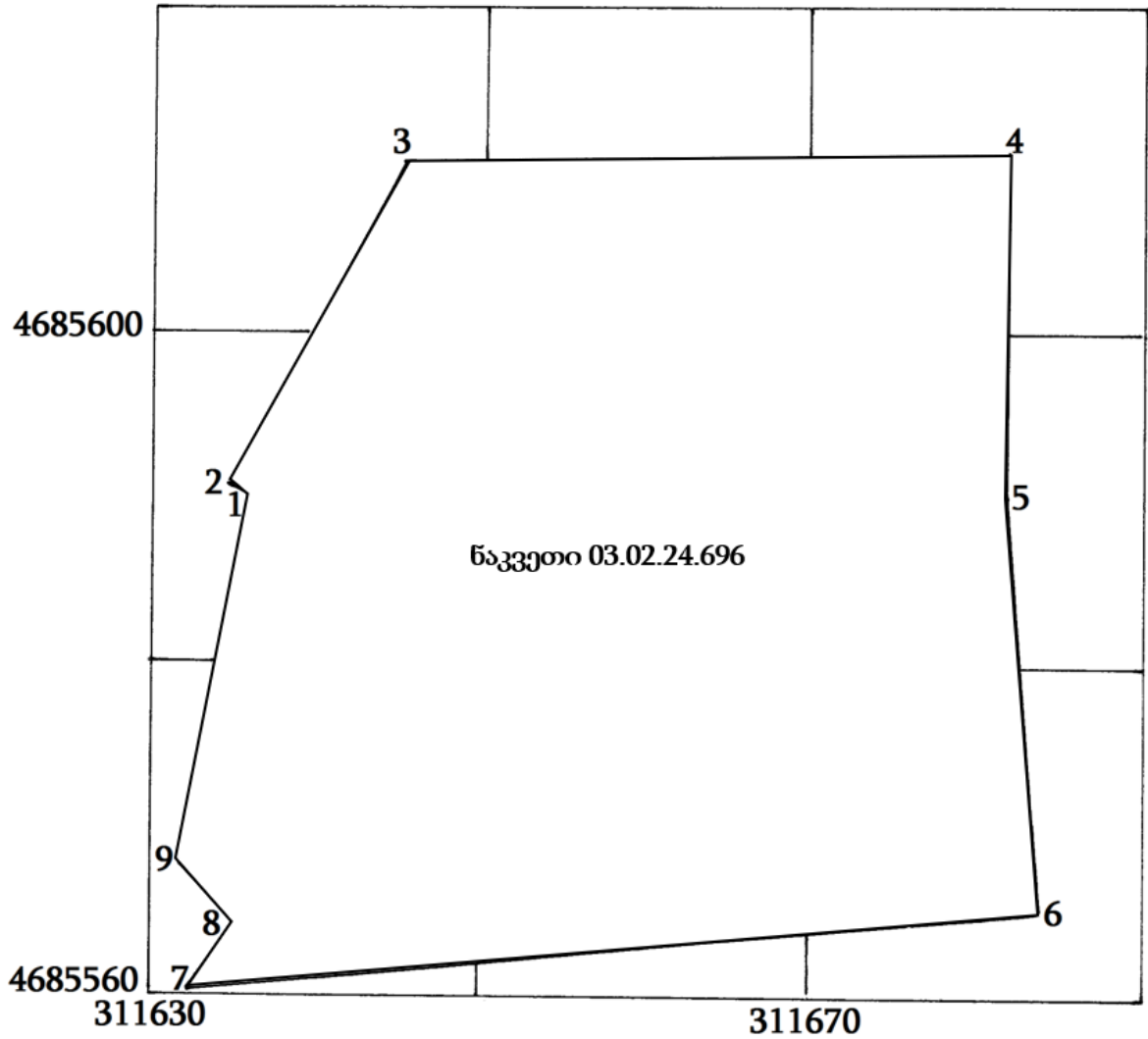
ნახაზი 2.1.



ცხრილი 2.1. ტერიტორიის წვეროთა კოორდინატები.

წერტილის №	GPS კოორდინატები	
	X	Y
1	311636	4685590
2	311635	4685591
3	311645	4685610
4	311681	4685611
5	311682	4685590
6	311684	4685565
7	311632	4685560
8	311635	4685564
9	311632	4685568

ნახაზი 2.2.



განსახილველი ტერიტორია წარმოადგენს მდ. რიონის ქალის ტერასას, ირგვლივ აკრავს სახელმწიფო საკუთრების მიწის ნაკვეთის (საკ.კოდი. 03.02.24.568) თავისუფალი ტერიტორიები (სურათები 2.1. 2.2. 2.3. 2.4.). წლების წინ აღნიშნულ მიწის ნაკვეთზე განთავსებული იყო ადგილმრეწველობის ობიექტი, ამჟამად შემორჩენილია გაუქმებული შენობების ფრაგმენტები (სურათი 2.5.).



სურათი 2.1. ხედი დასავლეთით



სურათი 2.2. სამხრეთით ხედი



სურათი 2.3. ხედი აღმოსავლეთის მიმართულებით



სურათი 2.4. ხედი ჩრდილოეთით



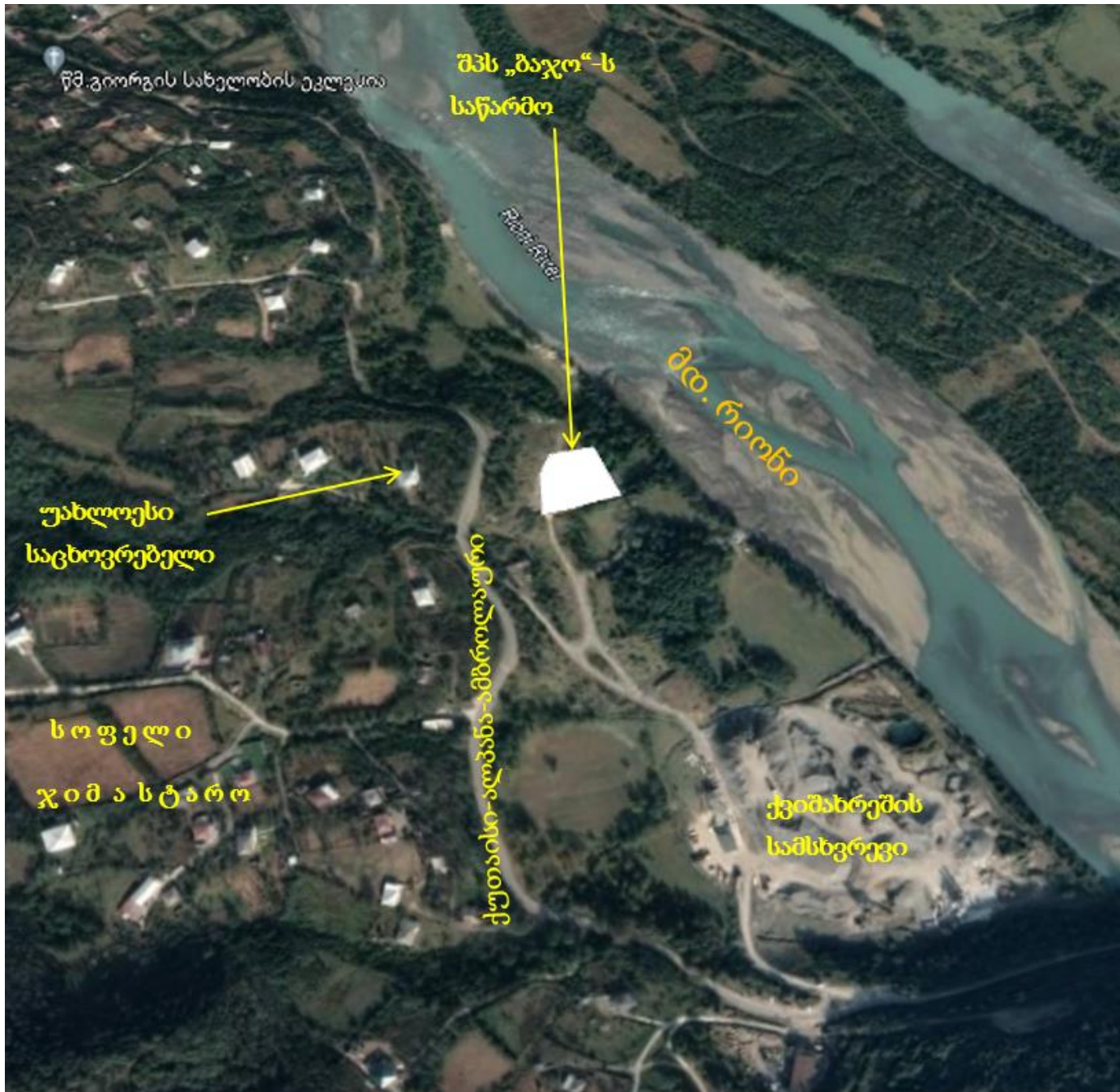
სურათი 2.5.

საწარმოს ტერიტორიიდან 50 მ-ში გათავსებულია ლესელიძის ქუჩა (ქუთაისი-ალპანა-მამისონის საავტომობილო გზა), 50 მ-ში მდ. რიონის კალაპოტი, დასავლეთით მდებარეობს სოფელი ჯიმასტარო, უახლოესი საცხოვრებელი სახლი დაშორებულია 105 მ-ით (სურათი 2.6.).

სამხრეთით 230 მ-ში მდებარეობს უახლოესი საწარმო ობიექტი - შპს „ჯიმასტაროს“ ქვიშა-ხრემის სამსხვრევ-დამხარისხებელი ხაზი (სურათი 2.7.).

განსახილველი ტერიტორიის 500 მ-იან რადიუსში განთავსებულია მხოლოდ ერთი საწარმო ობიექტი - ქვიშა-ხრემის სამსხვრევ დამხარისხებელი საწარმო.

ნახაზი 2.3. სიტუაციური გეგმა



ნახაზი 2.4. მანძილები უახლოეს ობიექტებამდე





სურათი 2.6. უახლოესი საცხოვრებელი სახლი



სურათი 2.7. შპს“ ჯიმასტაროს“ საწარმო

საწარმო განთავსებულია მდ. რიონის ჭალისზედა ტერასაზე, იგი გზასა და დასახლებულ პუნქტთან შედარებით ჰიფსომეტრულად დაბალ ნიშნულზე მდებარეობს.

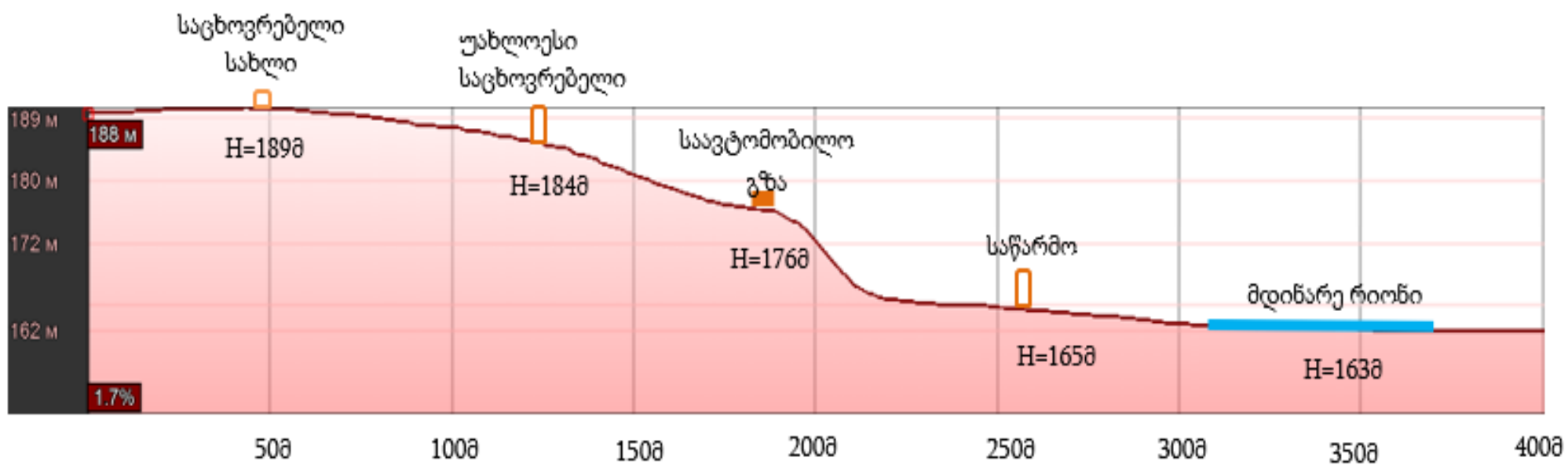
გზასა და საწარმო შორის დონეთა სხვაობა 11 მ-ია, ხოლო უახლოეს საცხოვრებელ სახლსა და საწარმოს შორის დონეთა სხვაობა 19 მ-ს შეადგენს (სურათი 2.8.).

განსახილველი ტერიტორიის ჭრილი, ზღვის დონიდან სიმაღლეთა ჩვენებით მოცემულია ნახაზზე 2.5.



სურათი 2.8. საწარმოს ტერიტორია გზის დონიდან.

ნახაზი 2.5.



უახლოესი კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლი, ბაგრატის ტაძარი მდებარეობს სამხრეთ-დასავლეთით, განსახილველი ტერიტორიიდან დაშორებულია 2,6 კმ-ზე მეტი მანძილით. იგივე მიმართულებით 2100 მეტრში მდებარეობს ქუთაისის ბოტანიკური ბაღი.



ნახაზი 2.6.

3. დაგეგმილი საქმიანობის ტექნიკური პირობები.

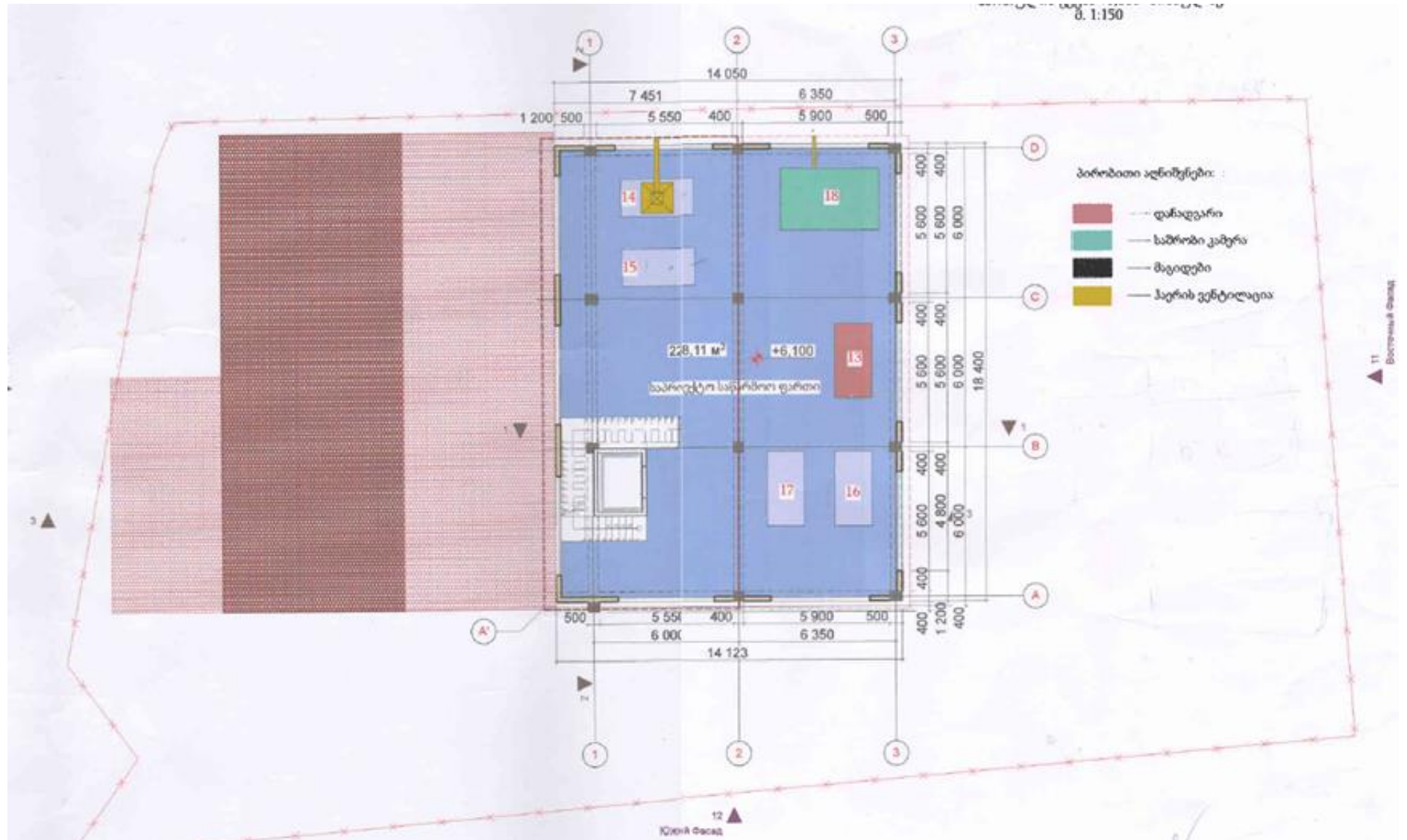
შპს „ბაჯომ“ N79 (03.11.2017) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე განახორციელა ყოფილი ტყავის საწარმოს აღდგენა-რეკონსტრუქცია და 2019 წელს ექსპლოატაციაში გაშვება.

შპს ბაჯოს ტყავის საწარმო განთავსებულია გოჩა გრძელიშვილისაგან იჯარით აღებულ მიწის ნაკვეთზე, კაპიტალურ შენობაში.

კომპანიის მიერ განხორციელდა არსებული კაპიტალური შენობის რეკონსტრუქცია და მასში არსებული ტექნოლოგიური ხაზისა და დაზგა-დანადგარების შეცვლა, რის შემდეგაც შეიქმნა თანამედროვე დიზაინისა და ტექნოლოგიის მქონე საწარმოს ინფრასტრუქტურა.

არსებული ინფრასტრუქტურა დატანილია ნახაზზე 3.1. და 3.2. ექსპლიკაცია ცხრილში 3.1. ხოლო არსებული მდგომარეობის ამსახველი ფოტომასალა სურათებზე 3.1.- 3.8.

ნახაზი 3.2. მეორე სართულის გეგმა



ცხრილი 3.1 ექსპლიკაცია

N	დანადგარები
1.	კიდული დოლები (A, B, C)
2.	გამლეში მანქანა
3.	გამწური მანქანა
4.	გამთლელი მანქანა
5.	ჰიდრავლიკური წნეხი
6.	საშრობი კამერა
7.	საშრობი კამერა
8.	ჰიდრავლიკური წნეხი
9.	სახეხი მანქანა
10.	გამთლელი მანქანა
11.	მტვერშემკრები
12.	ხის სადები (ნედლეულის დასაწყობება)
13.	დამარბილებელი მანქანა
14.	სამღებრო მაგიდა
15.	საგრუნტავი მაგიდა
16.	გასაზომი მაგიდა
17.	შესაფუთი მაგიდა
18.	საშრობი კამერა
19.	გამლეში მანქანის ცხაური
20.	კიდული დოლების ცხაური
21.	ორგანოფილებიანი გამწმენდი
22.	ცილინდრული ფორმის გამწმენდები



სურათი 3.1.საწარმოს ხედი სამხრეთიდან.



სურათი 3.2. კიდულა დოლების განყოფილება.



სურათი 3.3. სახეხი დაზგა.



სურათი 3.4. სათლელი დაზგა.



სურათი 3.5. გამჭიმის დაზგა.



სურათი 3.6. ნახევრად შრობის დაზგა.



სურათი 3.7. ლიცენზირებული ჭა (ლიცენზია N10000820).



სურათი 3.8. წყლის გამწმენდი სისტემის ნაწილი.

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით დაგეგმილია ორი კიდული დოლის, გამჭიმი დაზგის, ნახევრად შრობის დაზგის, ხეხვის შედეგად მტვრის მოცილების დაზგის დამატება. მათ გარდა გათვალისწინებულია სათადარიგო გამლემი, გამთლეი, ნახევრად შრობის და ტყავის დამარბილებელი დაზგების დამატება.

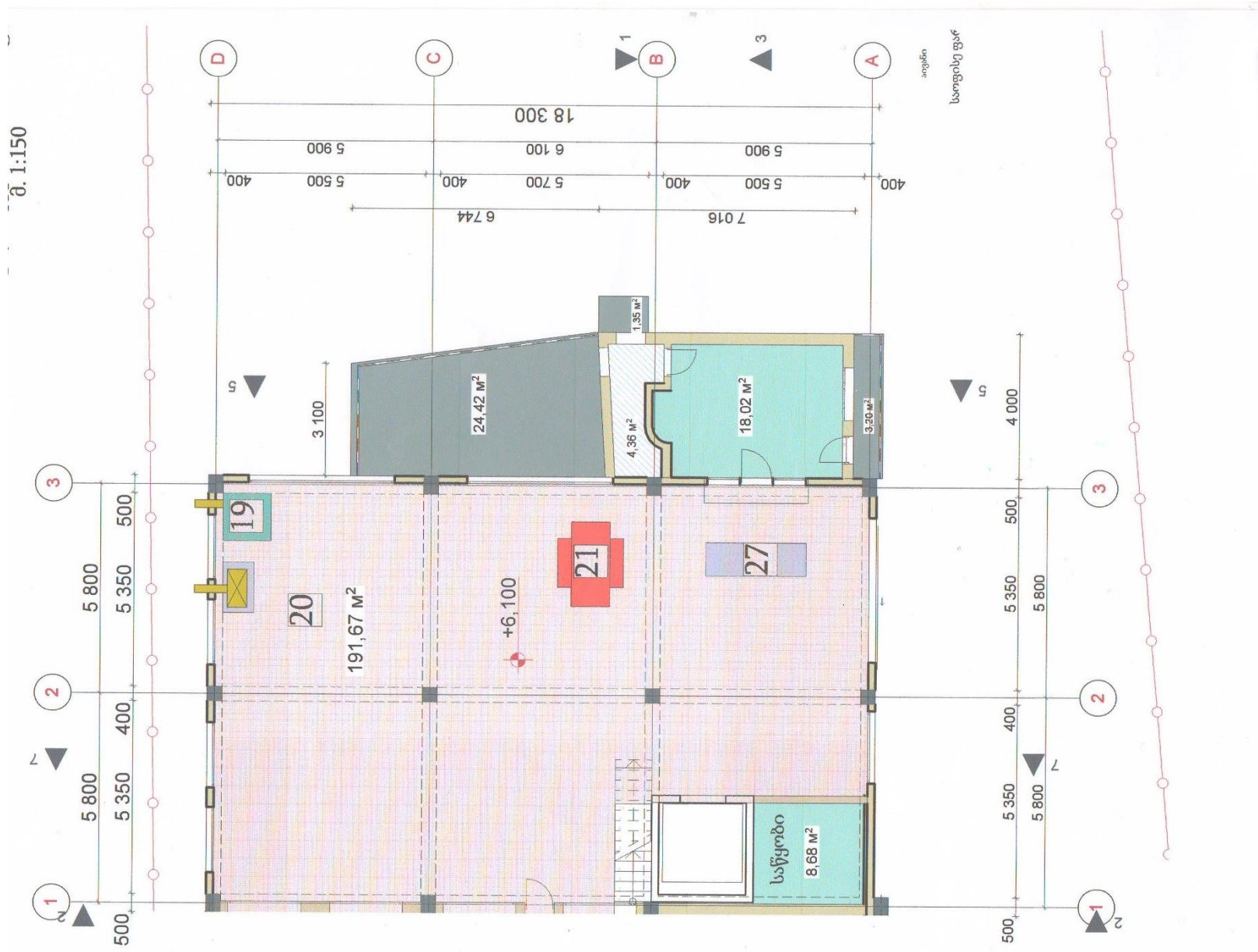
დამატებული დაზგა-დანადგარების ნაწილი განთავსდება არსებულ შენობაში, ხოლო დანარჩენისათვის ჩრდილოეთის მხარეზე მოეწყობა მსუბუქი კონსტრუქციის სათავსო.

რეკონსტრუქციის პირობებში დაგეგმილი ინფრასტრუქტურა მოცემულია ნახაზებზე 3.3. და 3.4.. ხოლო ექსპლიკაცია ცხრილში 3.2.

ნახაზი 3.3. პირველი სართულის გეგმა



ნახაზი 3.4. მეორე სართულის გეგმა



ცხრილი 3.2. ექსპლიკაცია

N	დანადგარი
1.	ნედლეულის საწყობი;
2.	დოლი (ნედლეულის დაღობვა და ბეწვის გაცლა);
3.	დოლი (დაქრომვა);
4.	გამლეში დაზგა (მუშა)
5.	გამლეში დაზგა (სათადარიგო);
6.	გამწური დაზგა;
7.	გამჭიმი დაზგა;
8.	გამთლელი დაზგა (მუშა);
9.	გამთლელი დაზგა (სათადარიგო);
10.	ა-ბ-გ-დ-ე - შემღები დოლები;
11.	ნახევრად შრობის დაზგა(მუშა);
12.	ნახევრად შრობის დაზგა (სათადარიგო);
13.	სრული შრობის კამერა;
14.	ტყავის დამარბილებელი დაზგა (მუშა);
15.	ტყავის დამარბილებელი დაზგა (სათადარიგო);
16.	გამხეხი დაზგა მტვერდამჭერით;
17.	მტვერის მოცილების გამწმენდი დაზგა;
18.	დასაგრუნტი მაგიდა
19.	საშრობი კამერა;
20.	მფრქვევანათი ლებვა;
21.	დამარბილებელი;
22.	წნეხი (მუშა);
23.	წნეხი (სათადარიგო);
24.	დოლი საბოლოო დარბილებისათვის;
25.	გამზომი დაზგა;
26.	ტყავის განსათავსებელი მაგიდა;
27.	ტყავის განსათავსებელი მაგიდა;
28.	საწყობი;
29.	წყლის გამათბობლები;
30.	საქვაბე;
31.	წყლის სალექარი;
32.	წყლის გაწმენდის არსებული სისტემა.

3.1. მუშაობის რეჟიმი და ადამიანური რესურსები

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით არ შეიცვლება საწარმოს მუშაობის რეჟიმი.

საწარმოს მუშაობის რეჟიმი 250 დღე-წელიწადში, 24 სთ დღე-ღამეში. მაქსიმალური მწარმოებლურობა შეადგენს 120 ტ. ნედლი ტყავის გადამუშავება წელიწადში. რისგანაც მიიღება 40 ტ. მზა პროდუქცია და 70 ტ. ტყავის ნახევარფაბრიკატი.

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესის ერთი ციკლის შესრულებას ჭირდება საშუალოდ 60 სთ.

ტყავის დამუშავების პირველ ეტაპს (რომელიც გულისხმობს ნედლეულის დაღობას, დაქრომვას მბრუნავ დოლში, გაღებვას და გაწურვას), რომლისგანაც მიიღება ტყავის ნახევარფაბრიკატი, ესაჭიროება 24 სთ-მდე დრო.

ერთი ციკლის განმავლობაში მუშავდება 500 კგ ტყავი, პირველ ეტაპის (არასრული ციკლის) შემდეგ მიიღება 450 კგ. ტყავის ნახევარფაბრიკატი. ნახევარფაბრიკატის შემდგომი დამუშავებით (სრული ციკლის) შედეგად მიიღება 400 კგ ტყავის პროდუქცია.

250 დღის განმავლობაში 24 სთ-იანი მუშაობის რეჟიმით წელიწადში შესაძლებელია 240 არასრული და 100 სრული ციკლის შესრულება. არასრული ციკლის შედეგად მიღებული იქნება 115 ტ. ნახევარფაბრიკატი, რომლიდანაც 45 ტ-ის სრული ციკლით გადამუშავება შესაძლებელია ადგილზე. 45 ტ. ნახევარფაბრიკატიდან მიღებული პროდუქციის რაოდენობა იქნება 40 ტ.

ზემოაღნიშნულის გათვალისწინებით, წლის განმავლობაში გადამუშავებული ნედლეულის რაოდენობა შეადგენს 120ტ-ს, ხოლო მიღებული პროდუქცია იქნება: 40ტ. ტყავის ნედლეული და 70 ტ. ტყავის ნახევარფაბრიკატი.

საწარმოს მუშაობის რეჟიმი 24 საათიანია, თუმცა თანამშრომლები იმუშავებენ 8 საათიან სამუშაო რეჟიმით (24-საათიან რეჟიმში შედის დაყოვნებს დრო, რომელსაც არ სჭირდება თანამშრომლის მეთვალყურეობა.).

ამჟამად საწარმოს მუშა-მოსამსახურეთა საერთო რაოდენობა შეადგენს 6 კაცს, მათგან ერთი წარმოადგენს ადმინისტრაციას, 5 კი სხვადასხვა კვალიფიკაციის პერსონალი. ექსპლუატაციის პირობების შეცვლის შემდეგ დასაქმებულთა რაოდენობა გაიზრდება 2 კაცით, საერთო რაოდენობა იქნება 8.

საწარმოში დასაქმებულები არიან ადგილობრივი მცხოვრებლები.

3.2. გამოყენებული ნედლეული და მასალები

საწარმოს ძირითადი ნედლეულია ნედლი ტყავი, რომლის შესყიდვა ხდება ადგილობრივ ბაზარზე. ნედლეული შემოდის პირველადად დამუშავებული, რაც გულისხმობს მის დამარილებას. წლის განმავლობაში საჭირო ტყავის რაოდენობა შეადგენს 120 ტ-ს. შემოტანილი ნედლეული ხის სტელაჟებით თავსდება ნედლეულის საცავში (ან პირდაპირ იტვირთება დოლში).

ტყავის დამუშავებისათვის საჭიროა სხვადასხვა ქიმიური ნივთიერებები: კირი, სუფრის მარილი, ამონიუმის სულფატი, ქრომის (+2) მარილი, საღებავები და სხვა.

ტექნოლოგიური პროცესის ერთი ციკლისა და წლის განმავლობაში საჭირო ქიმიკატებისა და დამხმარე მასალების რაოდენობა მოცემულია ცხრილში 3.3.

ცხრილი 3.3.

დასახელება	ნორმა ერთ ციკლზე (კგ)	წლიური ხარჯი (კგ)
კირი	20	4 800
მარილი	15	3 600
გოგირდოვანი ნატრიუმი	15	3 600
ქრომის მარილი	15	3 600
ამონიუმის სულფატი	17	4 080
ბიკარბონატი	1	240
ცხიმი	2	200
პანკრეატი	0,15	15
ჭიანჭველმჟავა	1,5	150
შემავსებელი	1,5	150
საპონი	0,5	50
საღებავი „პასტა“	2	200
ფხვნილი საღებავი	1	100
წყალემულსიური საღებავი	7,2	720
ნიტროცელულოზური საღებავი	7,2	720

საჭირო მასალები ყოველკვარტალურად შემოიზიდება დაფასოებულ მდგომარეობაში და განთავსდება კაპიტალურ სასაწყობე ფართში, რომელიც მდებარეობს საწარმოს დასავლეთ ნაწილში. სათავსო კაპიტალურია, დაცულია ტენის გავლენისაგან და ნიავედება.

ტექნოლოგიური პროცესის ყველა ეტაპზე საჭიროა ტექნიკური წყალი, რომელსაც საწარმო იღებს მიწისქვეშა ჰორიზონტის ჭიდან N10000820 ლიცენზიის საფუძველზე.

3.3. წყალმომარაგება წყალარინება

საწარმოში წყალი გამოიყენება სასმელ-სამეურნეო და ტექნოლოგიური დანიშნულებით.

სასმელად გამოიყენება ჩამოსხმული წყაროს წყალი, რომელის შესყიდვაც ხდება უახლოეს მარკეტებში.

სამეურნეო წყლის აღება ხდება ტერიტორიაზე არსებული ჭიდან, რომელზედაც აღებულია წილთსარგებლობის ლიცენზია N10000820.

წყალსარგებლობის ნორმების მიხედვით სასმელ-სამეურნეო დანიშნულებით ერთ მომუშავეზე ცვლაში გათვალისწინებულია 45ლ წყლის გამოყენება.

საწარმოში მომუშავეთა (8 ადამიანი) და სამუშაო დღეთა (250 დღე) რაოდენობის გათვალისწინებით სასმელ-სამეურნეო დანიშნულებით გამოყენებული წყლის რაოდენობა წელიწადში იქნება 90 მ³.

ტექნოლოგიური დანიშნულებით ერთ სრულ ციკლზე მოიხმარება დაახლოებით 2 მ³ წყალი, არასრულ ციკლზე 1,5 მ³-ს. რაც წელიწადში შეადგენს 410 მ³-ს.

ჩამდინარე წყლების რაოდენობა იქნება $410 \times 0,9 = 369$ მ³.

საწარმოო ჩამდინარე წყლების დაბინძურება მოსალოდნელია ორგანული და არაორგანული ნივთიერებებით, ამიტომ საჭიროა მისი კომპლექსური გაწმენდა.

კომპანიამ განახორციელა ყოფილი ტყავის წარმოების გამწმენდი სისტემის აღდგენა რეაბილიტაცია, საწარმოში მოწყობილია რამდენიმე საფეხურიანი გამწმენდი ნაგებობა.

საწარმოს სხვადასხვა უბნიდან წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლები გამწმენდ სისტემაში მიწოდებამდე იკრიბება გამთანაბრებელში, რომელიც უზრუნველყოფს ჩამდინარე წყლების შერევას და ნაკადის გათანაბრებას.

ჩამდინარე წყლების გაწმენდის პირველი საფეხური წარმოადგენს მექანიკურ ცხაურს, რომლის ზომებია: სიგანე 80 სმ. სიგრძე 1,5 მ. სიღრმე 1მ. მასზე მოხდება მსხვილი ზომის შეწონილი ნივთიერებების დაჭერა. ცხავე დაიჭირება ბეწვი, ტყავის და ტყავის გაქერცვლის (გაგლურძვის) დროს წარმოქმნილი ცილოვანი ნაწილაკები.

გისოსზე მსხვილი ნაწილაკების მოშორების შემდგომ, ჩამდინარე წყალი მიეწოდება მეორე საფეხურს, მექანიკურ გამწმენდ ნაგებობას, რომელიც წარმოადგენს როგრც სალექარს, ასევე ცხიმდამჭერს. მექანიკურ გამწმენდში ჩამდინარე წყლისგან ხდება შეწონილი ნაწილაკების, ცხიმების, გახსნილი მსუბუქი მინარევეების გამოყოფა.

მექანიკური წმენდის დროს ჩამდინარე წყალს დაემატება სპეციალური რეაგენტები, (კოაგულანტები), რომელიც ხელს უწყობს ჩამდინარე წყლიდან მარილების გამოყოფას.

მექანიკური გამწმენდის შემდეგ ჩამდინარე წყალი მიეწოდება ბიოლოგიურ გამწმენდს.

ბიოლოგიურად გაწმენდილი წყალი, შესაძლებელია შეიცავდეს ქრომის შენაერთებს, ამიტომ აუცილებელია მისი დექრომიზაცია, ქიმიური მეთოდით. რომელიც უნდა განხორციელდეს წინასწარ მომზადებული სარეაგენტო ხსნარის საშუალებით. სარეაგენტო ხსნარის ჩამდინარე

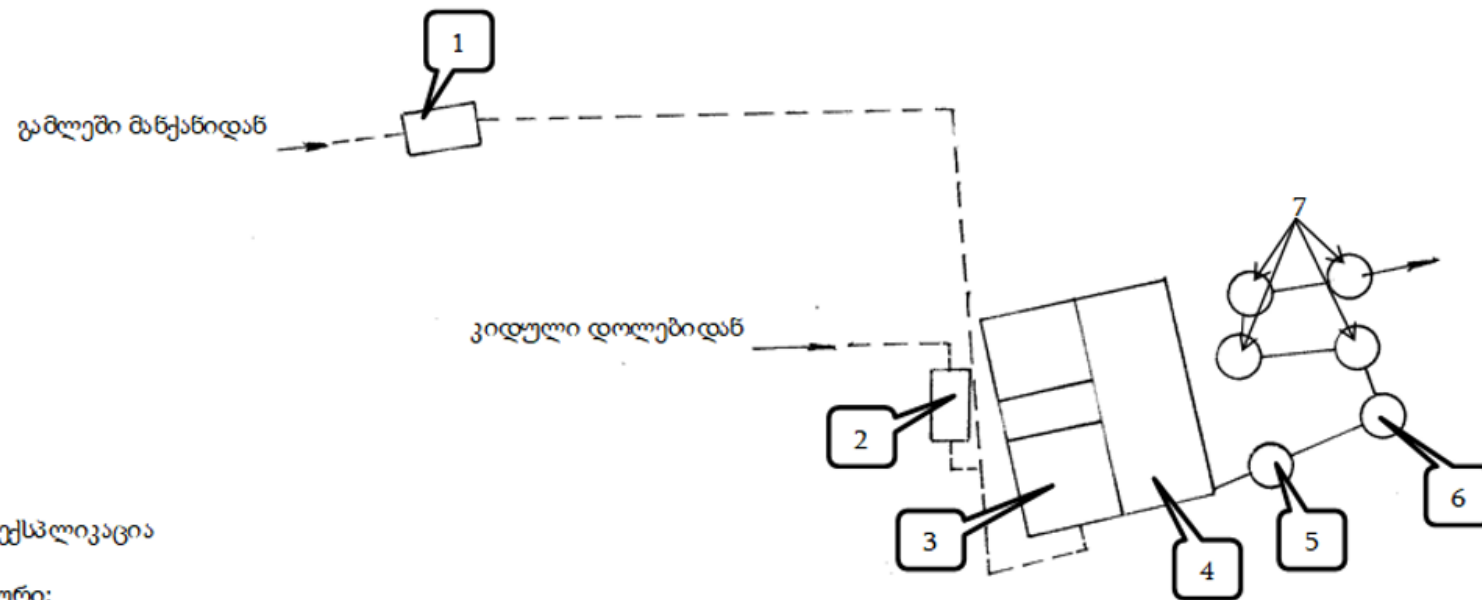
წყალში შერევა განხორციელდება მექანიკური შემრევით, საკონტაქტო არეში გამოილექება ქრომის ნაერთები.

დექრომიზაციის შემდგომ ჩამდინარე წყალი მიეწოდება სადეზინფექციო განყოფილებას, სადაც მოხდება მისი დეზინფექცია თხევადი ქლორით.

დექრომიზაცია და დეზინფექცია ხდება 1,2 მ დიამეტრისა და 1,5 მ სიღრმის მოცულობებში.

დეზინფექციის შემდეგ ჩამდინარე წყლის ჩაშვება ხდება ბუნებრივი წყლის ობიექტში.

ნახაზი 3.5.



ექსპლიკაცია

1. ცხაური;
2. ცხაური;
3. მექანიკური გამწმენდი და ცხიმდამჭერი;
4. ბიოლოგიური გამწმენდი;
5. დექრომიზაციის უბანი;
6. დექრომიზაციის უბანი;
7. ქლორატორები.

3.4. ტექნოლოგიური პროცესის აღწერა

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით და სათადარიგო მანქანა-დანადგარების დამატების შემდეგ შესაძლებელი იქნება განხორციელდეს სრული და არასრული ტექნოლოგიური ციკლი. სრული ტექნოლოგიური ციკლის მიმდინარეობა იქნება იგივე, არასრული ტექნოლოგიური ციკლი შემოიფარგლება მხოლოდ ნედლეულის დარბილება, დაქრომვით და გაღებვით. აღნიშნულ დანადგარებზე დამუშავდება 120 ტ. ნედლეული, მიღებული ნახევარფაბრიკატიდან 45 ტონა გაივლის სრულ დამუშავებას.

სრული ტექნოლოგიური ციკლის სქემა მოცემულია ნახაზზე 3.7., ხოლო არასრული ნახაზზე 3.7.

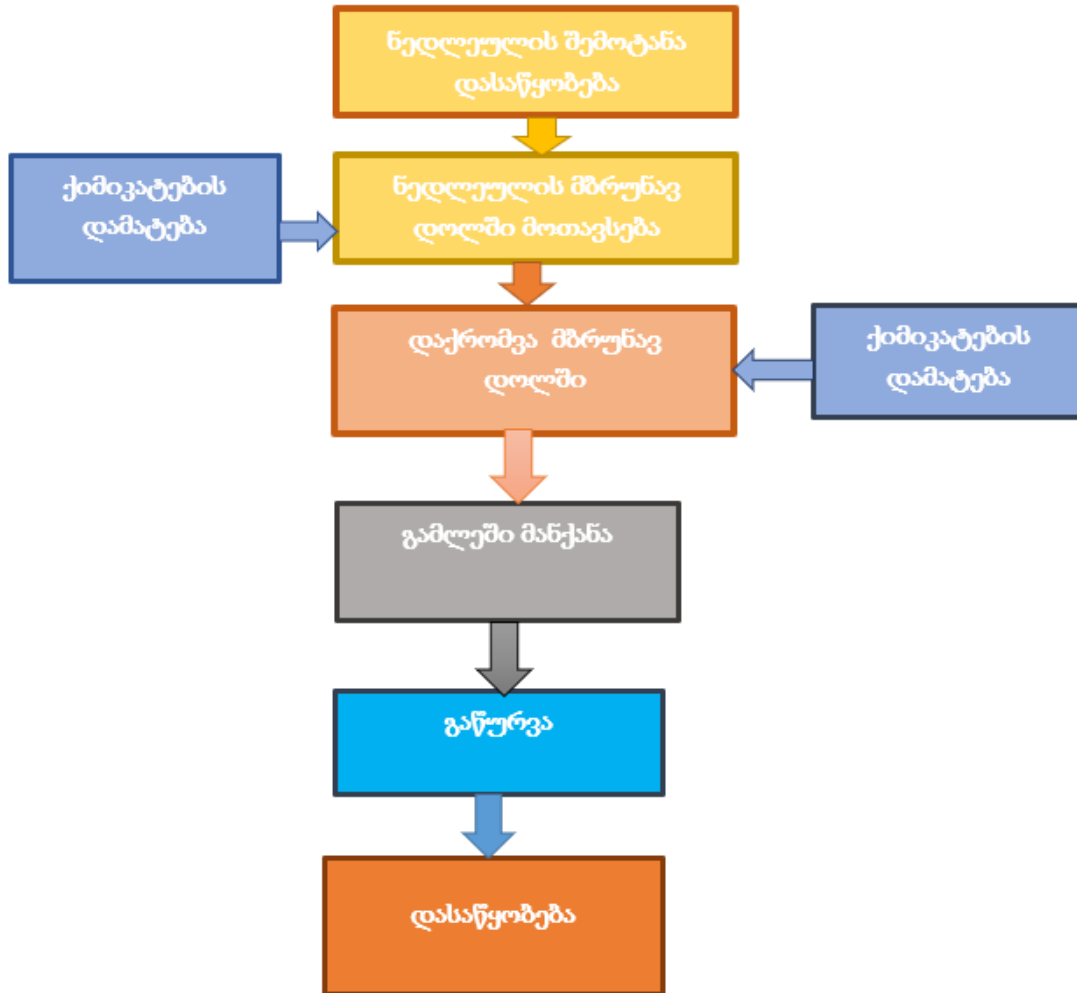
ტექნოლოგიური პროცესი მიიღებს შემდეგ სახეს:

ნედლეული შემოდის ავტოტრანსპორტით და განთავსდება სასაწყობო ფართში არსებულ სტელაჟებზე (1). საწყობიდან ტყავი მიეწოდება დოლში (2) დალბობისა და ბეწვის გაცლისათვის, საიდანაც ტყავი გადადის დაქრომვის დოლში (3). დაქრომილი ტყავი მიეწოდება გამლემ დაზგებს (4, 5), რომელთაგან ერთი მუშაობს, ხოლო მეორე სათადარიგოა. ამის შემდეგ ტყავი გადადის გამწურ დაზგაზე (6). აღნიშნულ ეტაპზე მთავრდება დამუშავების არასრული ციკლი და მიიღება ტყავის ნახევარფაბრიკატი, რომლიდანაც 45 ტ. გადავა დამუშავების შემდგომ ეტაპზე.

ტყავის ნახევარფაბრიკატი (გაწურული ტყავი) მიეწოდება გამჭიმ დაზგას (7). გაჭიმული ტყავი დასვენებისათვის მიეწოდება ტყავის განსათავსებელ მაგიდას (26). დასვენებული ტყავი მიეწოდება გამთლელ დაზგებს (8, 9), რომელთაგან ერთი მუშაობს, ხოლო მეორე სათადარიგოა. გამთლელი დაზგიდან საჭიროების მიხედვით ტყავი გადადის შემდეგ დოლებში სჭირო ფერის მიღების შესაბამისად (10ა, 10ბ, 10გ, 10დ, 10ე). შეღებილი ტყავი გადადის ნახევრად შრობის წნეხზე (11,12), რომელთაგან ერთი მუშაობს, ხოლო მეორე სათადარიგოა. ნახევრად გამშრალი ტყავის სრული შრობა ხდება კამერაში (13). სრულად გამომშრალი ტყავი მიეწოდება დამარბილებელ დაზგებს (14, 15), რომელთაგან ერთი მუშაობს, ხოლო მეორე სათადარიგოა. დარბილებული ტყავი გადადის მტვერდამჭერით აღჭურვილ გამხეხ დაზგაზე (16). გახეხილი ტყავიდან მტვრის სრულად მოცილება ხდება მტვერდამჭერით აღჭურვილ გამწმენდ დაზგაზე (17). გასუფთავებული ტყავი გადადის მეორე სართულზე, სადაც განთავსებულია დასაგრუნტი მაგიდა (18), რომელზეც ხდება ხელით ღებვა (დაგრუნტვა). აქედან ტყავი მიეწოდება საშრობ კამერას (19). გამომშრალი ტყავის ღებვა ხდება მფრქვევანათი N20 მაგიდაზე. შეღებილი ტყავი გადადის დოლურ დამარბილებელში (21). დარბილებული ტყავი მიეწოდება წნეხებს (22, 23),

რომელთაგან ერთი მუშაობს, ხოლო მეორე სათადარიგოა. ტყავი საბოლოო დარბილებისათვის მიეწოდება დოლში (24). დარბილებული ტყავი მიეწოდება გამზომ დაზგას (25). გაზომილი ტყავი იფუთება და მიეწოდება პროდუქციის საწყობში.

ნახაზი 3.6. არასრული ტექნოლოგიური პროცესის სქემა



ნახაზი 3.7. სრული ტექნოლოგიური პროცესის სქემა.



4. საქმიანობისა და მისი განხორციელების ადგილის ალტერნატივების ანალიზი

საწარმოს განთავსების ადგილის, ტექნოლოგიისა და გამოყენებული მანქანა დანადგარების სწორად შერჩევაზე მნიშვნელოვნადაა დამოკიდებული, როგორც ეკონომიკური საქმიანობის წარმატება ასევე გარემოს დაცვა. ამიტომაც „გარემოზე ზემოქმედების შეფასების“ დებულების მოთხოვნათა შესაბამისად ანგარიში უნდა შეიცავდეს პროექტის განხორციელების ალტერნატიული ვარიანტების ანალიზსა და ახალი ვარიანტების ფორმირების წესის აღწერას. ამ პროცესში გამოიყენება გადაწყვეტილების მიღების თეორიისა და სისტემური ანალიზის ზოგადი სქემა.

პროექტის ალტერნატიული ვარიანტების ანალიზი, როგორც წესი, გულისხმობს განთავსების ტერიტორიის, ტექნოლოგიის, სიმძლავრეებისა და არქმედების ალტერნატივების განხილვას.

რეგულირების გავლენის შეფასების პრაქტიკული სახელმძღვანელოს შესაბამისად, ნებისმიერი რეგულირების გავლენის (მათ შორის გარემოზე ზემოქმედების) შეფასების პროცესში მნიშვნელოვანია იდენტიფიცირებული პრობლემის მოგვარების შესაძლებლობის განხილვა, რომლის ერთ-ერთი მნიშვნელოვანი ფაქტორია ალტერნატივების გამოვლენა/ჩამოყალიბება

ალტერნატივების შეფასების მთავარი მიზანია მათი გავლენის იდენტიფიცირება და ანალიზი - თუ რა გავლენას ახდენს თითოეული ალტერნატივა ეკონომიკური, სოციალური თუ გარემოს კუთხით ყველა იმ კომპონენტზე, რომელთაც ალტერნატივა შეიძლება შეეხოს.

ალტერნატივების ჩამოყალიბების ეტაპზე ხდება პრობლემის მოგვარების სხვადასხვა შესაძლო ვარიანტების გამოვლენა და მათი შედარებითი ანალიზის საფუძველზე იმ ალტერნატივის გამოკვეთა, რომელიც მიზნის მიღწევის ყველაზე ეფექტიანი გზა იქნება.

ალტერნატივების ჩამოყალიბების შემდეგ, თითოეული ალტერნატივა უნდა შეფასდეს, რათა გამოვლენილ იქნეს ის ალტერნატივა, რომელიც ყველაზე ეფექტურად და ნაკლები დანახარჯით მოაგვარებს არსებულ პრობლემას და მიგვიყვანს მიზნის მიღწევამდე. ზოგადად, ყველა ალტერნატივას აქვს უპირატესობები და ნაკლოვანებები, რაც გამოიხატება ეფექტიანობასა და დანახარჯებში.

თითოეულ ალტერნატივას შესაძლოა ზეგავლენა ჰქონდეს ეკონომიკაზე, სოციალურ სფეროზე ან/და ეკოლოგიაზე. ეს ზეგავლენები მაქსიმალურად სიზუსტით უნდა იქნეს გაანალიზებული.

მაშინ როდესაც ყველა სახის ხარჯის და სარგებლის გამოხატვა რაოდენობრივი მაჩვენებლით შეუძლებელია, ალტერნატივების შედარებისას გამოიყენება მრავალკრიტერიუმული ანალიზი.

მრავალკრიტერიუმული ანალიზის დროს ალტერნატივები ფასდება სხვადასხვა კრიტერიუმით და ხდება ვარიანტების შედარება. ეს მეთოდი ხშირად გამოიყენება იმ შემთხვევებში, როდესაც რთულია ხარჯისა და სარგებლის ფულად ერთეულში გამოსახვა. მრავალკრიტერიუმული ანალიზი აფასებს სცენარების დადებით და უარყოფით გავლენებს, რომლებიც მოიცავს რაოდენობრივ, თვისობრივ და ფულად მონაცემებს.

მრავალკრიტერიუმიანი ანალიზის დროს, როგორც წესი, ალტერნატივები შემდეგი ძირითადი კრიტერიუმებით ფასდება:

ეფექტურობა - რამდენად პასუხობს თითოეული ალტერნატივა გადასაჭრელ ამოცანებს;

ზეგავლენები - ალტერნატივების შეფასება ეკონომიკური, საზოგადოებრივი, გარემოსდაცვითი გავლენის კუთხით;

კონკრეტული ზეგავლენები (საჭიროების შემთხვევაში) - გავლენა მცირე და საშუალო საწარმოებზე, ფუნდამენტური უფლებების დაცვის ხარისხი, ზეგავლენა მოწყვლად ჯგუფებზე და სხვა;

ეფექტიანობა (ხარჯ-სარგებლიანობის ანალიზი და ხარჯ-ეფექტიანობის ანალიზი).

კრიტერიუმები შემდგომ უნდა დაიშალოს ქვეკრიტერიუმებად, იმის გათვალისწინებით, თუ რამდენად კომპლექსურია ალტერნატივა და მისგან გამოწვეული ზეგავლენა.

მაგალითად, გარემოზე ზეგავლენის ქვე-კრიტერიუმები შეიძლება იყოს: წყლის რესურსების (მდინარის, ზღვის, ტბის) დაცვა, გამონაბოლქვის შემცირება, ნიადაგის ეროზიის პრევენცია, ტყის მდგრადი განვითარება და სხვა.

ალტერნატივის შერჩევის მთავარი პროცესია ალტერნატივების შედარება.

ალტერნატივების შედარება მიზნად ისახავს, შეირჩეს ის ალტერნატივა, რომელიც ყველაზე ოპტიმალური და ნაკლებდანახარჯიანია მიზნის მისაღწევად.

4.1. არქმედების ალტერნატივა

ე.წ. ნულოვანი ვარიანტის განხილვა გულისხმობს დაგეგმილი საქმიანობის არ განხორციელებას. რადგან საწარმო მოწყობილია და ფუნქციონირებს, მოცემულ შემთხვევაში საქმიანობის არ განხორციელება გულისხმობს ექსპლუატაციის პირობების არ შეცვლას. ასეთ შემთხვევაში, გარემოზე ზემოქმედება არ შეიცვლება, თუმცა ტექნოლოგიური პროცესის გაუმართაობის გამო კომპანია ვერ მიიღებს ეკონომიკურ სარგებელს, ვერ დაფარავს საწარმოს მოწყობისათვის გაწეულ ხარჯებს, რაც მის გაკოტრებას გამოიწვევს. შესაბამისად საწარმო იძულებული იქნება შეწყვიტოს ფუნქციონირება.

რადგან არქმედების ალტერნატივა უკვე გვაქვს სახეზე, ინვესტორი დგას ორი გადაწყველების წინაშე: საწარმოს ლიკვიდაცია ან ტექნოლოგიური პრცესების საიმედოობის გაზრდა.

ლიკვიდაციის შემთხვევაში საჭიროა დამუშავდეს საწარმოს ლიკვიდაციის პროექტი, რომლის შესაბამისადაც დაზუსტდება საჭირო ღონისძიებების ჩამონათვალი, ქმედებებისა და ტექნოლოგიური დანადგარების დემონტაჟის თანმიმდევრობა. საწარმოს ლიკვიდაციისათვის მოწვეული უნდა იქნას სათანადო კომპანია ან სპეციალისტების ჯგუფი. ჩასატარებელი სამუშაოები დაკავშირებული იქნება მნიშვნელოვან ხარჯებთან. შედეგები კი უარყოფითად აისახება ინვესტორისა და ქვეყნის სოციალურ-ეკონომიკურ მდგომარეობაზე.

საწარმოს დაკავებული კერძო საკუთრების მიწის ნაკვეთი არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულებისაა, შესაბამისად ობიექტის ლიკვიდაციის შემდეგ ტერიტორია და შენობა-ნაგებობები გამოყენებული უნდა იქნას მხოლოდ სამეწარმეო მიზნებისათვის.

შენობის უფუნქციოდ დატოვების შემთხვევაში მიიღებს იგივე სახეს, რაც მიმდებარედ არსებულ უფუნქციო შენობებს აქვს.

საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების შეცვლა ხელს შეუწყობს ადგილობრივი ბაზრის დასტაბილურებას და იმპორტირებული პროდუქტის ჩანაცვლებას მაღალი ხარისხის ტყავით. წარმადობის გაზდა გათვალისწინებულია ნახევრადდამუშავებული ტყავის ექსპორტის მიზნით, რაც გააუმჯობესებს ქვეყნის სავაჭრო ბალანსს. დაგეგმილი ცვლილებებით გათვალისწინებულია ელექტროენერგიაზე მომუშავე საქვაბეების ჩანაცვლება ბუნებრივი აირზე და შეშზე მომუშავე საქვაბეებით, რაც ამცირებს პროდუქციის თვითღირებულებას.

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებების არ განხორციელების შემთხვევაში, საწარმო ვერ უზრუნველყოფს ტექნოლოგიური პროცესების სრულყოფილ წარმართვას, რომლის შედეგადაც ვერ ახერხებს საჭირო სტანდარტის პროდუქციის მიღებას, აღნიშნულის გამო ადგილი აქვს ნედლეულის, მასალებისა და სხვა რესურსების უშედეგო ხარჯვას. შედეგად უკვე სახეზეა უარყოფითი ეკონომიკური შედეგი. კომპანია იძულებული იქნება შეწყვიტოს საქმიანობა.

საწარმო წარმოადგენს საქონლის ტყავის გადამამუშავებელ ობიექტს, ნედლეული წარმოიქმნება საქართველოში არსებულ სასაკლაოებზე. საწარმოს არქმედების შემთხვევაში სასაკლაოებზე წარმოქმნილი ტყავი შეიძლება განთავსდეს ნაგავსაყრელზე.

ზემოაღნიშნულის გათვალისწინებით, დაგეგმილი ექსპლუატაციის პირობების შეცვლით გარემოზე ზემოქმედება მცირედით გიზრდება, სოციალური და ეკონომიკური სარგებელი კი მნიშვნელოვანი, გადაწყვეტილება მიღებული იქნა საქმიანობის განხორციელების სასარგებლოდ.

4.2. საწარმოს განთავსების ალტერნატივა

საწარმოს განთავსების ალტერნატივა არ განიხილება, რადგან საწარმო უკვე არსებობს და ფუნქციონირებს. სათადარიგო დანადგარების დადგმა განხორციელდება არსებულ შენობაში და ჩრდილოეთის მხარეს მსუბუქი კონსტრუქციის მინაშენში.

დაგეგმილი ცვლილებებისათვის საწარმოს სხვა ადგილზე გადატანაზე მსჯელობა გაუმართლებელია, რადგან დაკავშირებული იქნება დამატებით სამუშაოებთან, ხარჯებთან და გამოიწვევს ახლად ათვისებულ გარემოზე ნეგატიურ ზემოქმედებას.

4.3. ტექნოლოგიური ალტერნატივები

საწარმოს მიერ დაგეგმილი ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება ემსახურება უკვე არსებული ტექნოლოგიური პროცესის სრულყოფას და წარმოების საიმედოობის გაზრდას. ტექნოლოგიური ალტერნატივების განხილვა არ არის გამართლებული, რადგან დაკავშირებული იქნება ყველა არსებული დანადგარისა და მოწყობილობის შეცვლასთან, რაც ამ ეტაპზე ეკონომიკურად გაუმართლებელია.

საწარმოში არსებული დანადგარები ახალი დამონტაჟებულია, მათი სრულყოფის პირობებში შესაძლებელია მაღალი ხარისხის პროდუქციის მიღება.

4.4. მწარმოებლურობის შემცირება-გადიდების ალტერნატივები

საწარმოს ახალი ბიზნეს-გეგმა ითვალისწინებს წელიწადში 120 ტ ნედლი ტყავის გადამუშავებას, რის შედეგადაც მიიღება 69 ტ. ნახევარფაბრიკატი და 40 ტ დამუშავებული ტყავი. აღნიშნული შედეგების მიღწევა შესაძლებელია გამოყენებული მანქანა-დანადგარების ოპტიმალური მუშაობის რეჟიმით.

თუ კომპანიის დღის წესრიგში დადგება მწარმოებლურობის გაზრდის საკითხი, გავლილი იქნება გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-5 მუხლის მე-12 პუნქტის შესაბამისი პროცედურები.

5. გზშ-ს ანგარიშის მომზადებისათვის საჭირო მეთოდოლოგია და მიდგომა

გზშ-ის მეთოდოლოგია ემყარება ტექნიკურ დავალებაში მოცემულ მითითებებს და ევროკავშიროს დირექტივით განსაზღვრულ შესაბამის საერთაშორისო პრინციპებს, რომლებიც ეხება ცალკეულ საზოგადოებრივ და კერძო პროექტების გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას. გარემოს ფონურ ინფორმაციასა და სამართლებრივ ჩარჩოზე დაყრდნობით პროექტის შესაძლო დადებით და უარყოფით ზემოქმედებებს გარემოზე კვლევებს, იძლევა რეკომენდაციებს გარემოსდაცვითი მართვის გაუმჯობესების თაობაზე. ასევე რეკომენდაციებს უარყოფითი ზემოქმედებების თავიდან ასაცილებლად საჭირო, შემარბილებელი, საკომპენსაციო და ზოგ შემთხვევაში, გარემოს გასაუმჯობესებელი ღონისძიებების თაობაზე.

გზშ-ის დოკუმენტაციის მომზადებისას გათვალისწინებული იქნება საქართველოს შესაბამისი კანონების, სამთავრობო დადგენილებების და მითითებების, ეროვნული და საერთაშორისო სტანდარტების მოთხოვნები და რეკომენდაციები. შესწავლილ იქნება, საწარმოს მოწყობის ასევე ექსპლუატაციის პირობებში ტექნოლოგიური და ტექნიკური პარამეტრები, გარემოს არსებული ფონური მდგომარეობა, გაანალიზდება გარემოზე შესაძლო ზეგავლენის წყაროების სახეები, მათი ზემოქმედების მასშტაბები და გავრცელების არეალი.

გარემოზე ნეგატიური ზემოქმედება მოსალოდნელია, ობიექტის მოწყობა-ექსპლუატაციის ეტაპზე. საწარმოს ძირითადი ტექნოლოგიური მოწყობილობები დამონტაჟდება არსებულ შენობაში, რომელიც გარემონტდება სათანადოდ, მიეშენება დამხმარე ფართი. ტექნოლოგიური მოწყობილობების მონტაჟის სამუშაოები იწარმოებს შენობის შიგნით, რაც გამორიცხავს გარემოზე მნიშვნელოვან გავლენას.

საქართველოს საკანონმდებლო მოთხოვნების და დაგეგმილი საქმიანობის ტექნოლოგიური პროცესებიდან გამომდინარე განხილული იქნება გარემოზე ზემოქმედების შემდეგი სახეები:

- ზემოქმედება ფიზიკურ გარემოზე - ატმოსფერული ჰაერის ხარისხის გაუარესების ალბათობა, ხმაურის გავრცელება, წყლის გარემოს და ნიადაგის ხარისხობრივი მდგომარეობის ცვლილების რისკები, ვიზუალურ-ლანდშაფტური ზემოქმედება;
- ზემოქმედება ბიოლოგიური გარემოზე - ფლორისა და ხე მცენარეული საფარის სახეობრივი და რაოდენობრივი შემცირება, ცხოველთა სამყაროს შეშფოთება, მათი საცხოვრებელი პირობების გაუარესება და პირდაპირი ზემოქმედების ალბათობა;
- დაცულ ტერიტორიებზე ნეგატიური ზემოქმედების შესაძლებლობა;
- გავლენის ზონაში მოქცეული ურბანული ზონის სოციალურ-ეკონომიკური პირობების ცვლილება, როგორც დადებითი ასევე უარყოფითი მიმართულებით;
- ისტორიულ და არქეოლოგიური ძეგლებზე ნეგატიური ზემოქმედების ალბათობა.

ზემოთ ჩამოთვლილი თითოეული სახის ზემოქმედებებისთვის შეფასების კრიტერიუმები განისაზღვრება ინდივიდუალური მიდგომით, მაგალითად:

- **ატმოსფერული ჰაერში** მავნე ნივთიერებათა ემისიების და ხმაურის გავრცელების გაანგარიშება შესრულდება შესაბამისი მეთოდური და ნორმატიული დოკუმენტების გამოყენებით. ყველზე არახელსაყრელი პირობებისთვის განისაზღვრება საანგარიშო წერტილებში მოსალოდნელი ცვლილებები. გაანგარიშების პროცესში გათვალისწინებული იქნება საპროექტო არეალში არსებული ჰაერის დაბინძურების და ხმაურის გავრცელების წყაროების არსებობა. მიღებული შედეგები შედარდა საქართველოში მოქმედ ნორმატიულ დოკუმენტებს;
- **წყლის გარემოსა და ნიადაგის** ხარისხობრივ მდგომარეობაზე ზემოქმედების მნიშვნელობის შეფასებისას გათვალისწინებული იქნება არსებული ხარისხობრივი მდგომარეობა, ზედაპირული წყლებიდან დაცილების მანძილი და საპროექტო საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესების სპეციფიურობა;

- **ვიზუალურ-ლანდშაფტური** ზემოქმედების შეფასების მეთოდოლოგია ეფუძნება საქმიანობის განხორციელების ადგილის ლანდშაფტურ ღირებულებას და არსებულ მდგომარეობას. ზემოქმედების შეფასებისას გამოყენებული იქნება ექსპერტული მიდგომა;
- **გეოლოგიურ გარემოზე** ზემოქმედების შეფასებისას მნიშვნელოვანია არსებული საინჟინრო-გეოლოგიური პირობები და სამშენებლო სამუშაოებისთვის საჭირო ღონისძიებების გაანალიზება;
- **ბიოლოგიური გარემოზე** ზემოქმედების შეფასებისას გამოყენებული მიდგომა ითვალისწინებს არსებული ფონური მდგომარეობის და პროექტის განხორციელებით პროგნოზირებული ცვლილების ურთიერთშედარებას. ასევე გათვალისწინებული იქნა ობიექტის განთავსება (დაცილების მანძილები);
- ❖ ზემოქმედების შეფასებისას გათვალისწინებული იქნება შემდეგი საკითხები:
 - გარემოზე, გრძელვადიანი ზემოქმედება პროექტის სასიცოცხლო ციკლის მთელს პერიოდში;
 - ავარიული შემთხვევებით, ბუნებრივი ან ტექნოგენური კატასტროფებით გამოწვეული ზემოქმედება;
 - დამხმარე ინფრასტრუქტურის მოვლის დროს მოსალოდნელი ზემოქმედება;
- ❖ ზემოქმედების შეფასებისას გამოყენებული იქნება შემდეგი მიდგომები:
 - ზემოქმედების დონე შეფასდება საკანონმდებლო მოთხოვნების გათვალისწინებით, მათ შორის ბუნებრივი და სოციალური გარემოს რეცეპტორების რაოდენობის, მნიშვნელოვნების და სენსიტიურობის გათვალისწინებით;
 - ზემოქმედების შეფასებისას გათვალისწინებული იქნება საქართველოს და საერთაშორისო სტანდარტები და სახელმძღვანელო დოკუმენტები;
 - ზემოქმედების ყოველი ტიპისთვის აღიწერება ზემოქმედების დონის შეფასებისთვის გამოყენებული მეთოდები და რის საფუძველზე ენიჭება მას ესა თუ ის დონე;
- ❖ ზემოქმედების მნიშვნელოვნება განისაზღვრება მოსალოდნელი შედეგებისა და ზემოქმედების ალბათობის გათვალისწინებით. მოსალოდნელი შედეგები შეფასდება შემდეგი კრიტერიუმებით:
 - მასშტაბი/არეალი - ზემოქმედებით მოცული ტერიტორია (ლოკალური, რეგიონალური, ქვეყნის მასშტაბის);
 - ინტენსივობა - ზემოქმედების სიდიდე (ნულოვანი, დაბალი, საშუალო, მაღალი);

- ხანგრძლივობა - დროის ის მონაკვეთი, რომლის განმავლობაშიც ზემოქმედებას ექნება ადგილი (ნულოვანი, მოკლევადიანი, საშუალო ხანგრძლივობის, გრძელვადიანი);

- ზემოთ წარმოდგენილი სამი კრიტერიუმის კომბინაციით მოხდება ზემოქმედების შედეგების რანჟირება (უმნიშვნელო, ძალიან დაბალი, დაბალი, საშუალო, მაღალი).
- ზემოქმედების შედეგების შეფასების შემდეგ განისაზღვრება ზემოქმედების ალბათობა, რისთვისაც განხილული იქნება შემდეგი რანჟირება: ნაკლებსავარაუდო, სავარაუდო, შესაძლებელი, გარდუვალი.
- რეცეპტორის მნიშვნელოვნება/ სენსიტიურობა განისაზღვრება მრავალი კრიტერიუმის გათვალისწინებით. გამოიყენება A-დან E-მდე შკალა (A = ძალიან დაბალი; B = დაბალი; C = საშუალო; D = მაღალი; E = ძალიან მაღალი).
- ზემოქმედების მნიშვნელოვნება განისაზღვრება ზემოქმედების შედეგისა და ალბათობის გათვალისწინებით, რანჟირების შემდეგი შკალის გამოყენებით: უმნიშვნელო, ძალიან დაბალი, დაბალი, საშუალო, მაღალი ან ძალიან მაღალი. ზემოქმედების შეფასებისას ასევე განხილული იქნება მისი ხასიათი (დადებითი ან უარყოფითი), რეცეპტორის სენსიტიურობა და გარემოში მოსალოდნელი ცვლილებების მასშტაბი.
- ზემოქმედების სიდიდის დასახასიათებლად გამოყენებული იქნება შკალა 1-დან 5-მდე. (1 = ძალიან დაბალი; 2 = დაბალი; 3 = საშუალო; 4 = მაღალი; 5 = ძალიან მაღალი). სიდიდის შეფასებისას მოხდება ზომის, მასშტაბის, ინტენსიურობის, გეოგრაფიული საზღვრების, ხანგრძლივობის, სიხშირის, შექცევადობის და ხასიათის გათვალისწინება.

6. გარემოზე ზემოქმედება

გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე მოსალოდნელი ზემოქმედების შეფასება განხორციელდა: ატმოსფერული ჰაერის ხარისხობრივი მდგომარეობის გაუარესების; ხმაურის გავრცელების; ნიადაგის, ზედაპირული და მიწისქვეშა წყლების დაბინძურების; ბიოლოგიურ გარემოზე ზემოქმედების; ნარჩენების მართვის პროცესში მოსალოდნელი ზემოქმედებისა და სხვა მიმართულებით.

6.1. ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე.

6.1.1. ატმოსფერულ ჰაერის დაბინძურების წყაროების და მათ მიერ გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა რაოდენობები.

როგორც აღნიშნული იყო, ტყავის დამუშავების ტექნოლოგია იყოფა სამ ძირითად ჯგუფად: მოსამზადებელი, თრიმლვის და მოპირკეთების. ლიტერატურული მონაცემებით ტექნოლოგიური პროცესების დროს ძირითადად გამოიყოფა ამიაკი, ფორმალდეჰიდი, ორგანული მტვერი და გამხსნელები.

დალბობა- გაწურვის, ბეწვის მოცილების, გარე ზედაპირის გაწმენდის და ნაცრის მოცილების პროცესში სამუშაო ზონის ჰარში ამიაკის კონცენტრაცია მერყეობს 5-40 მგ/მ³ ფარგლებში. თრიმლვის პროცესში ამიაკის კონცენტრაცია 5-20 მგ/მ³ -ის, ხოლო ფორმალდეჰიდის

კონცენტრაცია 0,3-5,6 მგ/მ³ ფარგლებშია. ამიაკის კონცენტრაცია 5-20მგ/მ³-ის ფარგლებშია გაცხიმოვნების და შრობის პროცესში. ღებვის პროცესში ძირითადად გამოიყენება წყალხსნადი საღებავები, რომლებიც არ აბინძურებენ გარემოს. იმის გათვალისწინებით, რომ შესაძლებელია გამოყენებული იქნას სხვა, გამხსნელების შემცველი საღებავები, ჰაერში შეიძლება მოხვდეს აცეტონი, ბუთილაცეტატი, ეთილის სპირტი, ბუთილის სპირტი და ტოლუოლი.

სითბოსა და ცხელი წყლის მისაღებად გამოიყენებული იქნება შეშისა და ბუნებრივი აირის ღუმელები. შეშის წვის პროცესში წარმოიქმნება მტვერი (ჭვარტლი), აზოტის დიოქსიდები, ნახშირბადის ოქსიდი და ნახშირორჟანგი. ბუნებრივი აირის წვისას კი აზოტის დიოქსიდები, ნახშირბადის ოქსიდი და ნახშირორჟანგი.

მათი ხვედრითი გამოყოფის მნიშვნელობები მოცემულია დანართში და იგი შეადგენს:

- 1 ტ შეშის წვისას: მტვერი(ჭვარტლი)0,0212ტ;აზოტის ოქსიდები0,00078ტ;ნახშირჟანგი 0,03ტ და ნახშირორჟანგი 1,833ტ.
- 1000მ³ბუნებრივი აირის წვისას:ტ;აზოტის ოქსიდები0,0036ტ;ნახშირჟანგი 0,0089ტ და ნახშირორჟანგი 2ტ.

საქმიანობის შედეგად გამოყოფილი მავნე ნივთიერებების მახასიათებლები მოცემულია ცხრილში 6.1.

ცხრილი 6.1. საქმიანობის შედეგად გამოყოფილი მავნე ნივთიერებების მახასიათებლები.

№	მავნე ნივთიერებათა დასახელება (ფორმულა)	კოდი	ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაცია (ზღვ), მგ/მ ³		საშიშროების კლასი
			მაქსიმალური ერთჯერადი	საშუალო საღებლამისო	
0	1		2	3	4
1	ამიაკი	0303	0,2	0,04	3
2	ფორმალდეჰიდი	1325	0,035	-	-
3	აცეტონი	1401	0,35	0,35	4
4	ბუთილაცეტატი	1210	0,1	-	4
5	ტოლუოლი	0621	0,6	-	3
6	ეთილის სპირტი	1061	5,0	-	-
7	ბუთილის სპირტი	1042	0,1	-	-
8	ორგანული მტვერი (შეწონილი)	2909	0,5	0,15	3
9	ჭვარტლი	2902	0,5	0,15	3

10	აზოტის დიოქსიდი	0301	0,2	0,04	2
11	ნახშირჟანგი	0337	5,0	3,0	

საწარმოში მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის წყაროებია:

➤ **აორგანიზებული:**

- კიდულა დოლი ნედლეულის დაღობობისა და ბეწვის გაცლისათვის (№500წყარო);
- დოლი დაქრომვისათვის (№501წყარო);
- გამლეში დაზგები (გამყოფის წყაროები №502-№503);
- გამთლელი დაზგა (გამყოფის წყარო №504);
- გამწური მანქანა (გამყოფის წყარო №505);
- ნახევრად შრობის დაზგა (გამყოფის წყარო №506);
- გამთლელი დაზგა (გამყოფის წყარო №507);
- ნახევრად შრობის დაზგა (გამყოფის წყარო №508);
- საგრუნტავი მაგიდა(გამყოფის წყარო№509);
- საშრობი კამერა (გამყოფის წყარო№510).

➤ **ორგანიზებული:**

- სრული შრობის კამერა (გამყოფის წყარო 001);
- გამხეხი დაზგა (გამყოფის წყარო 002);
- მტვრის მოცილების გამწმენდი დაზგა (გამყოფის წყარო 003);
- ბუნებრივ აირზე მომუშავე ღუმელი (გამყოფის წყარო 004);
- შემაზე მომუშავე ღუმელი (გამყოფის წყარო 005);
- ბუნებრივ აირზე მომუშავე ღუმელი (გამყოფის წყარო 006);
- შემაზე მომუშავე ღუმელი (გამყოფის წყარო 007);
- ღებვის კამერა ქვედა არე (გამყოფის წყარო 008);

მავნე ნივთიერებების გამოყოფისა და გაფრქვევის წყაროები მოცემულია 6.1.და 6.2. ნახაზებზე.

გ-1 არაორგანიზებულ გაფრქვევის წყაროში გაერთიანებულია მოსამზადებელ საამქროში განთავსებული გამოყოფის №500-506 წყაროები.

გ-2 არაორგანიზებულ გაფრქვევის წყაროში გაერთიანებულია გამოყოფის №507 და 508 წყაროები.

გ-3 გაფრქვევის ორგანიზებული წყაროა საშრობი კამერის (გამყოფის წყარო 001) მილი(დიამეტრი 0,2მ, გამოტყორცნის სიმაღლე მიწის პირიდან 5მ-ს სიმაღლეზე).

გ-4 გაფრქვევის ორგანიზებული წყაროა გამხეხი დაზგის (გამყოფის წყარო 002) ფილტრი,გამოტყორცნის სიმაღლე მიწის პირიდან 0,8მ სიმაღლეზე.

გ-5 გაფრქვევის ორგანიზებული წყაროა მტვრის მოცილების დაზგის (გამყოფის წყარო 003) ფილტრი,გამოტყორცნის სიმაღლე მიწის პირიდან 0,9მ სიმაღლეზე.

გ-6 გაფრქვევის ორგანიზებული წყაროა ბუნებრივ აირზე მომუშავე ღუმელის (გამყოფის წყარო 004) მილი (დიამეტრი 0,2მ; გამოტყორცნის სიმაღლე მიწის პირიდან 2მ-ს სიმაღლეზე).)

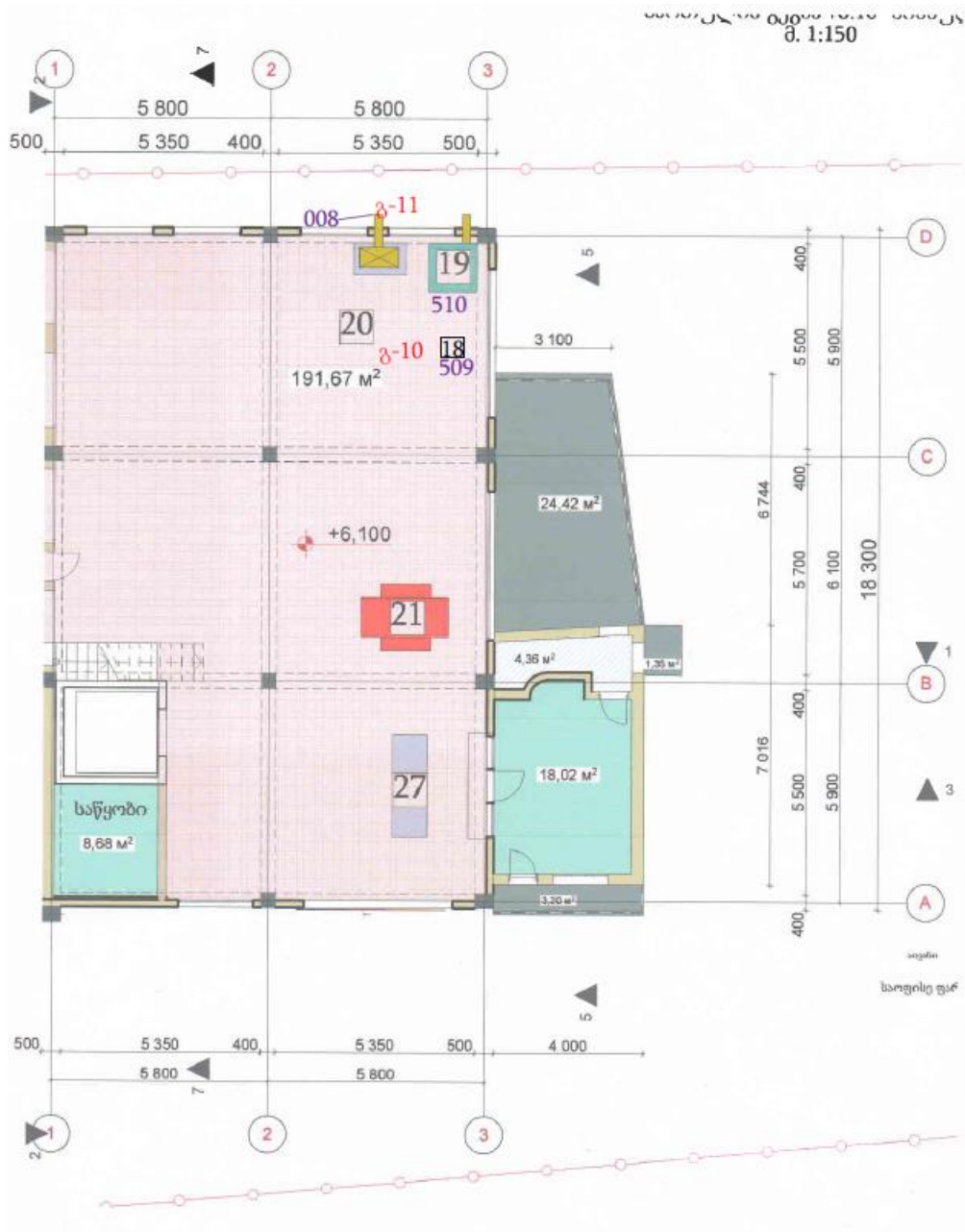
გ-7 გაფრქვევის ორგანიზებული წყაროა შემაზე მომუშავე ღუმელის (გამყოფის წყარო 005) მილი (დიამეტრი 0,12მ; გამოტყორცნის სიმაღლე მიწის პირიდან 7მ-ს სიმაღლეზე).

გ-8 გაფრქვევის ორგანიზებული წყაროა ბუნებრივ აირზე მომუშავე ლუმელის (გამოყოფის წყარო 006) მილი (დიამეტრი 0,2მ; გამოტყორცნის სიმაღლე მიწის პირიდან 5მ).

გ-9 გაფრქვევის ორგანიზებული წყაროა შეშაზე მომუშავე ლუმელის (გამოყოფის წყარო 007) მილი (დიამეტრი 0,2მ; გამოტყორცნის სიმაღლე მიწის პირიდან 7მ-ს სიმაღლეზე).

გ-10 არაორგანიზებულ გაფრქვევის წყაროში გაერთიანებულია მეორე სართულზე განთავსებული გამოყოფის №509 და 510 წყაროები.

გ-11 გაფრქვევის ორგანიზებული წყაროა ღებვის კამერიდან(გამოყოფის წყარო 008) მილი (კვეთი 0,3×0,3მ; გამოტყორცნის სიმაღლე მიწის პირიდან 5მ).



ნახაზი 6.2.

საწარმოში ხორციელდება ბუნებრივი ვენტილაცია ღიობებისა და კედლის ვენტილიატორების მეშვეობით. ლიტერატურული მონაცემების მიხედვით ანალოგიური ტიპის საწარმოებში ჰაერცვლის ჯერადობა 4-ს ტოლი უნდა იყოს.

სათავსში ჰაერცვლის საჭირო რაოდენობის მისაღებად გათვალისწინებულია BO-06 და BO-13 კლასის ღერძული ვენტილიატორების გამოყენება, რაც საშუალებას იძლევა საერთო ცვლით ვენტილაცია განხორციელდეს ჰაერსატარი მილების გარეშე. აღნიშნული ვენტილიატორების მახასიათებლებია:

ცხრილი 6.2.

პარამეტრი	მნიშვნელობა	
ვენტილიატორის ტიპი	BO-06 - №6,3	BO-13 - 284 №8
სიმძლავრე (კვტ)	0,75	0,75
ბრუნთა რიცხვი (ბრ/წთ)	1 000	910
წარმადობა (მ ³ /სთ)	6 400-10 500	4 680-13 320
სრული დაწნევა (პა)	96-50	90-40
წონა (კგ)	35	100

ვენტილიატორის ტიპის არჩევა საბოლოოდ მოხდება დაზგა-დანადგარების მონტაჟისა და გამართვის პროცესში მიღებული პარამეტრების მიხედვით.

6.1.2. ატმოსფერულ ჰარში მავნე ნივთიერებათა გამოყოფისა და გაფრქვევების რაოდენობათა ანგარიში

როგორც 6.1.1. პარაგრაფში იყო აღნიშნული ამიაკის კონცენტრაცია გაწოვილ ჰაერში 5-40მლგ/მ³-ს ფარგლებშია. საანგარიშოდ ვიღებთ მის მაქსიმალურ რაოდენობას - 40 მლგ/მ³. შესაბამისად გ-1 წყაროდან გაფრქვეული ამიაკის რაოდენობა იქნება:

$$M=QxC_{\text{ამ.ჰ.}}/3600 \text{ გ/წმ}$$

სადაც,

Q - არის სათავსოდან 1სთ-ის განმავლობაში ჰაერცვლის მოცულობა; Q=6000მ³/სთ.

C_{ამ.ჰ.} - გაწოვილ ჰაერში ამიაკის მაქსიმალური რაოდენობა, გ/მ³. ამ შემთხვევაში C_{ამ.ჰ.}=0,04 გ/მ³.

აღნიშნულის გათვალისწინებით გვექნება:

$$M= 6000 \times 0.04 / 3600 = 0.0667 \text{ გ/წმ}$$

წლის განმავლობაში გაფრქვეული ამიაკის რაოდენობა იქნება

$$G=M \times T \times 3600 / 10^6 \text{ ტ/წელ}$$

სადაც,

M=0,0667 გ/წმ - არის ამიაკის გამოყოფის წამური ინტენსიობა;

T=4 500 სთ - არის ტექნოლოგიური პროცესების მიმდინარეობის დრო.

შესაბამისად გვექნება:

$$G=0.0667 \times 4 \times 500 \times 3 \times 600 / 10^6 = 1.0805 \text{ ტ/წელ}$$

ანალოგიურად გაფრქვეული ფორმალდეჰიდის წამური და წლიური ინტენსიობა იქნება:

$$M=6000 \times 0,0056 / 3 \times 600 = 0.0093 \text{ გ/წმ}$$

$$G=0.0093 \times 4 \times 500 \times 3 \times 600 / 10^6 = 0,1507 \text{ ტ/წელ}$$

გ-2 არაორგანიზებულ გაფრქვევის წყაროში გაერთიანებულია გამოყოფის №507 და 508 წყაროები.

ამიაკის კონცენტრაცია 5-20მგ/მ³-ის [17] ფარგლებშია. სათავსოს მოცულობა შეადგენს 400მ³.

ჰაერცვლის ჯერადობა აიღება 4-ის ტოლი. ამის გათვალისწინებით ერთი საათის განმავლობაში

უნდა მოხდეს 1600მ³ ჰაერის გაწოვა. ნახევრადშრობის პროცესის ერთ ციკლი მიმდინარეობს

3სთ-ის განმავლობაში, 100 ციკლის შესრულებისას კამერის მუშაობის დრო იქნება 300სთ.

აღნიშნულის გათვალისწინებით გაფრქვეული ამიაკის რაოდენობა იქნება:

$$M=1600 \times 0,02 / 3 \times 600 = 0.0089 \text{ გ/წმ}$$

$$G=0.0089 \times 300 \times 3 \times 600 / 10^6 = 0,0096 \text{ ტ/წელ}$$

საშრობ კამერაში სრული შრობისას (**გ-3 წყარო**) ამიაკის კონცენტრაცია 5-20მგ/მ³-ის [17]

ფარგლებშია. კამერის მოცულობა შეადგენს 75მ³. ჰაერცვლის ჯერადობა აიღება 4-ის ტოლი. ამის

გათვალისწინებით ერთი საათის განმავლობაში უნდა მოხდეს 300მ³ ჰაერის გაწოვა. შრობის

პროცესის ერთ ციკლი მიმდინარეობს 6სთ-ის განმავლობაში, 100 ციკლის შესრულებისას

კამერის მუშაობის დრო იქნება 600სთ. აღნიშნულის გათვალისწინებით კამერიდან

გაფრქვეული ამიაკის რაოდენობა იქნება:

$$M=300 \times 0,02 / 3 \times 600 = 0.0017 \text{ გ/წმ}$$

$$G=0.0017 \times 600 \times 3 \times 600 / 10^6 = 0,0036 \text{ ტ/წელ}$$

ტყავის გახეხვის დროს გამოიყოფა ორგანული მტვერი (**გაფრქვევის გ-4 წყარო**). პრაქტიკული

მონაცემების მიხედვით 100კგ ტყავს შეესაბამება დაახლოებით 18მ². 40 000კგ ტყავი დაიჭერს

საშუალოდ 7 200მ²-ს. აქედან გამომდინარე 1მ³ ტყავის წონა დაახლოებით 2 220კგ-ია (ტყავის

სისქე აღებულია 2,5მმ-ს ტოლად). ხეხვის დროს მუშავდება ტყავის 99% ე.ი. დაახლოებით

7 130მ², რაც წონით გამოსახულებაში შეადგენს 39600კგ. ხეხვის დროს მასას ცილდება

დაახლოებით 0,2მმ შრე, რაც 39600კგ-ს შემთხვევაში შეადგენს 0,3168ტ-ს. წარმოქმნილი მტვრის

≈60 % (0,19ტ), რომელიც გაიწოვება დანადგარში არსებული გამწოვი სისტემით რომლის

ეფექტურობა 99%-ია. შესაბამისად გაფრქვეული მტვრის რაოდენობა იქნება 0,0019 ტ/წელ,

ხოლო წამური ინტენსიობა კი შეადგენს:

$$M=0.0019 \times 10^6 / 24 \times 250 \times 3 \times 600 = 0.00009 \text{ გ/წმ}$$

გახეხვის შედეგად წარმოქმნილი მტვრის ≈40 % (0,1267ტ) რჩება ტყავზე, რომელიც გადაიტანება

გამწმენდ დაზგაზე (**გაფრქვევის გ-5 წყარო**). გამწმენდი აღჭურვილია ჯაგრისებით. მათი

მეშვეობით ხდება მტვრის მოცილება. მტვერის გაწოვა ხდება ვენტილიატორით და მიეწოდება

ქსოვილოვან ფილტრს, რომლის ეფექტურობა 99%-ია. შესაბამისად გაფრქვეული მტვრის

რაოდენობა იქნება 0,0013 ტ/წელ, ხოლო წამური ინტენსიობა კი შეადგენს:

$$M=0.0013 \times 10^6 / 24 \times 250 \times 3600 = 0.00006 \text{ გ/წმ}$$

გაფრქვევა ბუნებრივ აირზე მომუშავე ღუმელიდან (გ-6 წყარო). ღუმელი წელიწადში მოიხმარს 6000 მ³ ბუნებრივ აირს. წვის პროცესში წარმოიქმნება აზოტის ოქსიდები, ნახშირბადის ოქსიდები და ნახშირორჟანგი. გამოყოფის ხვედრითი მაჩვენებლების გათვალისწინებით წლიური და წამური ინტენსიობები იქნება:

აზოტის ორჟანგი

$$G_{\text{აზ.ოქ.}} = 0,0036 \times 6000 / 10^3 = 0,0216 \text{ ტ/წელ}$$

: წამური ინტენსიობა

$$M = 0,0216 \times 10^6 / 200 \times 3600 = 0,003 \text{ დ/წმ};$$

ნახშირბადის ოქსიდი

$$G_{\text{ნახ.}} = 0,0089 \times 6000 / 10^3 = 0,0534 \text{ ტ/წ}$$

წამური ინტენსიობა

$$M = 0,0534 \times 10^6 / 2000 \times 3600 = 0,0074 \text{ გ/წმ};$$

ნახშირორჟანგი

$$G_{\text{ნო.}} = 2 \times 6000 / 10^3 = 12 \text{ ტ/წ}$$

ანალოგიური იქნება მეორე ღუმელზეც (გ-8 წყარო)

გაფრქვევა შეშაზე მომუშავე ღუმელიდან (გ-7 წყარო).

ღუმელი წლის განმავლობაში მოიხმარს საშუალოდ 3 კუბ.მ შეშას წელიწადში. წვის პროცესში წარმოიქმნება მტვერი (ჰვარტლი), აზოტის დიოქსიდები, ნახშირბადის ოქსიდები და ნახშირორჟანგი. გამოყოფის ხვედრითი მაჩვენებლების გათვალისწინებით წლიური და წამური ინტენსიობები იქნება:

მტვერი (ჰვარტლი).

$$G_{\text{ჰვ.}} = 0,0212 \times 2,1 = 0,0445 \text{ ტ/წელ}$$

წამური ინტენსიობა

$$M = 0,0445 \times 10^6 / 2000 \times 3600 = 0,0062 \text{ გ/წმ};$$

აზოტის ოქსიდები

წამური ინტენსიობა

$$G_{\text{აზ.}} = 0,00078 \times 2,1 = 0,0016 \text{ ტ/წელ}$$

$$M = 0,0016 \times 10^6 / 2000 \times 3600 = 0,0002 \text{ გ/წმ}$$

ნახშირბადის ოქსიდი

$$G_{\text{ნახ.}} = 0,03 \times 2,1 = 0,063 \text{ ტ/წ}$$

წამური ინტენსიობა

$$M = 0,063 \times 10^6 / 2000 \times 3600 = 0,0088 \text{ გ/წმ};$$

ნახშირორჟანგი

$$G_{\text{ნო.}} = 1,833 \times 2,1 = 3,8493 \text{ ტ/წ}$$

ანალოგიურია მეორე ღუმელზეც (გ-9 წყარო)

გაფრქვევის გ-10 არაორგანიზებულ წყაროში გაერთიანებულია გამოყოფის 509(დაგრუნტვა) და 510 (შრობა) წყაროები.

1მ² ზედაპირის დაგრუნტვაზე მოიხმარება 0,1კგ საღებავი. აქედან გამომდინარე 7 200მ²-სათვის საჭირო იქნება 720კგ საღებავი. დანართი 75-ს [7] შესაბამისად ლაქსაღებავებით ზედაპირის დამუშავებისას ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები შეადგენს;

აცეტონი 0,064გ/კგ

ბუთილაცეტატი 0,064გ/კგ

ეთილის სპირტი 0,64 გ/კგ

ბუთილის სპირტი 0,12 გ/კგ

ტოლუოლი 0,328 გ/კგ

აღნიშნულის გათვალისწინებით გამოყოფის ინტენსიობა იქნება:

აცეტონის

$$G=0.064 \times 720 / 10^6 = 0.00005 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.00005 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.00001 \text{ გ/წმ}$$

ბუთილაცეტატის

$$G=0.064 \times 720 / 10^6 = 0.00005 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.00005 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.00001 \text{ გ/წმ}$$

ეთილის სპირტის

$$G=0.64 \times 720 / 10^6 = 0.0005 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.0005 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.0001 \text{ გ/წმ}$$

ბუთილის სპირტის

$$G=0.12 \times 720 / 10^6 = 0.000086 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.000086 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.000024 \text{ გ/წმ}$$

ტოლუოლის

$$G=0.328 \times 720 / 10^6 = 0.0002 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.0002 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.0001 \text{ გ/წმ}$$

შრობის პროცესი მოიცავს როგორც დაგრუნტული, ასევე შეღებილი ტყავის შრობას. ორივე შემთხვევაში გამოიყოფა იგივე ნივთიერებები, რაც დაგრუნტვისა და ღებვისას, მაგრამ მათი რაოდენობა შეადგენს 10%-ს. ამის გათვალისწინებით გვექნება:

აცეტონის შემთხვევაში

$$G=0.00005 \times 0.1 = 0.000005 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.00001 \times 0.1 = 0.000001 \text{ გ/წმ}$$

ბუთილაცეტატის შემთხვევაში

$$G=0.00005 \times 0.1 = 0.000005 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.00001 \times 0.1 = 0.000001 \text{ გ/წმ}$$

ეთილის სპირტის შემთხვევაში

$$G=0.0005 \times 0.1 = 0.00005 \text{ ტ/წელ}$$

$M=0.0001 \times 0.1 = 0.00001$ გ/წმ
ბუთილის სპირტის შემთხვევაში
 $G=0.000086 \times 0.1 = 0.0000086$ ტ/წელ
 $M=0.000024 \times 0.1 = 0.0000024$ გ/წმ
ტოლუოლის შემთხვევაში
 $G=0.0002 \times 0.1 = 0.00002$ ტ/წელ
 $M=0.0001 \times 0.1 = 0.00001$ გ/წმ

გ-10 წყაროდან ჯამურად გაფრქვეული რაოდენობები იქნება:

აცეტონის შემთხვევაში
 $G=0.00005 + 0.000005 = 0,00006$ ტ/წელ
 $M=0.00001 + 0.000001 = 0,000011$ გ/წმ
ბუთილაცეტატის შემთხვევაში
 $G=0.00005 + 0.000005 = 0,00006$ ტ/წელ
 $M=0.00001 + 0.000001 = 0,000011$ გ/წმ

ეთილის სპირტის შემთხვევაში
 $G=0.0005 + 0.00005 = 0,00055$ ტ/წელ
 $M=0.0001 + 0.00001 = 0,00011$ გ/წმ

ბუთილის სპირტის შემთხვევაში
 $G=0.000086 + 0.0000086 = 0,0001$ ტ/წელ
 $M=0.000024 + 0.0000024 = 0,00003$ გ/წმ

ტოლუოლის შემთხვევაში
 $G=0.0002 + 0.00002 = 0,00022$ ტ/წელ
 $M=0.0001 + 0.00001 = 0,00011$ გ/წმ

გაფრქვევა ღებვის კამერიდან (**გ-11 წყარო**). 1მ^2 ზედაპირის ღებვაზე მოიხმარება $0,1\text{კგ}$ საღებავი. აქედან გამომდინარე $7\ 200\text{მ}^2$ -სათვის საჭირო იქნება 720კგ საღებავი.

დანართი 75-ს [7] შესაბამისად ლაქსაღებავებით ზედაპირის დამუშავებისას ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები შეადგენს;

აცეტონი $0,064\text{გ/კგ}$

ბუთილაცეტატი $0,064\text{გ/კგ}$

ეთილის სპირტი $0,64\text{გ/კგ}$

ბუთილის სპირტი $0,12\text{გ/კგ}$

ტოლუოლი $0,328\text{გ/კგ}$

აღნიშნულის გათვალისწინებით გამოყოფის ინტენსიობა იქნება:

აცეტონის

$$G=0.064 \times 720 / 10^6 = 0.00005 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.00005 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.00001 \text{ გ/წმ}$$

ბუთილაცეტატის

$$G=0.064 \times 720 / 10^6 = 0.00005 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.00005 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.00001 \text{ გ/წმ}$$

ეთილის სპირტის

$$G=0.64 \times 720 / 10^6 = 0.0005 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.0005 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.0001 \text{ გ/წმ}$$

ბუთილის სპირტის

$$G=0.12 \times 720 / 10^6 = 0.000086 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.000086 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.000024 \text{ გ/წმ}$$

ტოლუოლის

$$G=0.328 \times 720 / 10^6 = 0.0002 \text{ ტ/წელ}$$

$$M=0.0002 \times 10^6 / 1000 \times 3600 = 0.0001 \text{ გ/წმ}$$

გამოყოფილი მანე ნივთიერებების წლიური რაოდენობები მოცემულია ცხრილში 6.3.

ცხრილი 6.3. ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევა, მათი გაწმენდა და უტილიზირება.

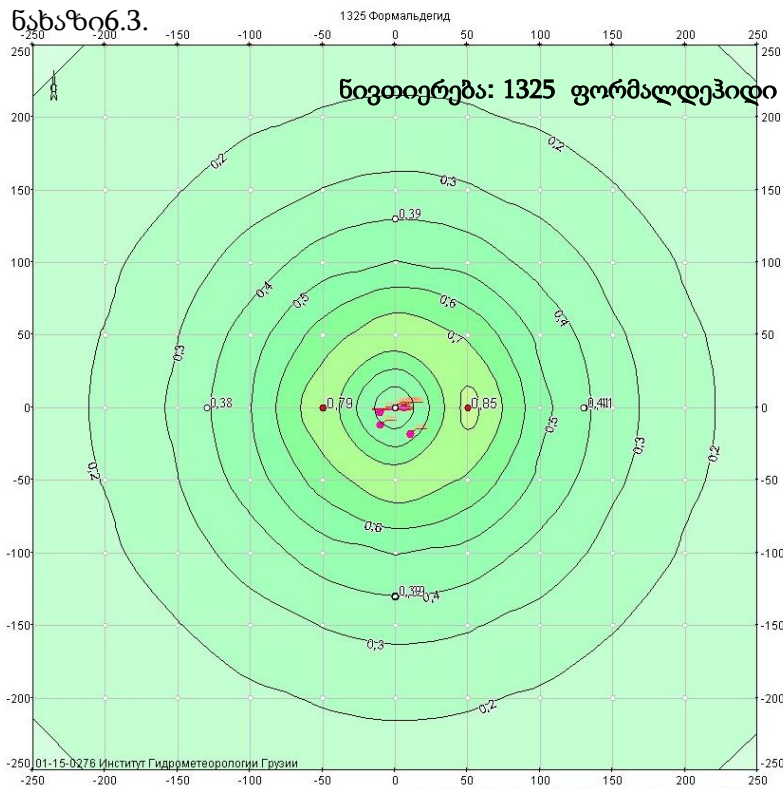
მავნე ნივთიერებათა		გამოყოფის წყაროებიდან წარმოქმნილი მავნე ნივთიერებათა რაოდენობა, (სვ.4+სვ.6)	მათ შორის			გასაწმენდად შესულიდან დაჭერილია		სულ ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა რაოდენობა, (სვ.3-სვ.7)	მავნე ნივთიერებათა დაჭერის პროცენტი გამოყოფილთა ან შედარებით, (სვ.7/სვ.3)X 100
კოდი	დასახელება		გაფრქვეულია გაწმენდის გარეშე		სულ მოხვდა გამწმენდ მოწყობილობაში	სულ	მათ შორის უტილიზირებულია		
			სულ	აქედან ორგანიზებული გამოყოფის წყაროებიდან					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
0303	ამიაკი	1.0937	1.0937	0,0036	-	-	-	1.0937	-
1325	ფორმალდეჰიდი	0.1507	0.1507	-	-	-	-	0,1507	-
2902	ორგანული მტვერი (შეწონილი)	0.4057	0,089	0,089	0,3168	0,3136	0,3136	0,0922	-
1401	აცეტონი	0,00011	0,00011	0,00005	-	-	-	0,00005	-
1210	ბუთილაცეტატი	0,00011	0,00011	0,00011	-	-	-	0,00011	-
1061	ეთილის სპირტი	0,0011	0,0011	0,0005	-	-	-	0,0011	-
1042	ბუთილის სპირტი	0,00019	0,000 19	0,000086	-	-	-	0,00019	-
0621	ტოლუოლი	0,00042	0,00042	0.0002	-	-	-	0,00042	-
0301	აზოტის ოქსიდი	0,0464	0,0464	0,0464	-	-	-	0,0464	-
0337	ნახშირჟანგი	0,2328	0,2328	0,2328	-	-	-	0,2328	-
--	ნახშირორჟანგი	15.8493	15.8493	15.8493	-	-	-	15.8493	-

6.1.3. ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა მოსალოდნელი ემისიები

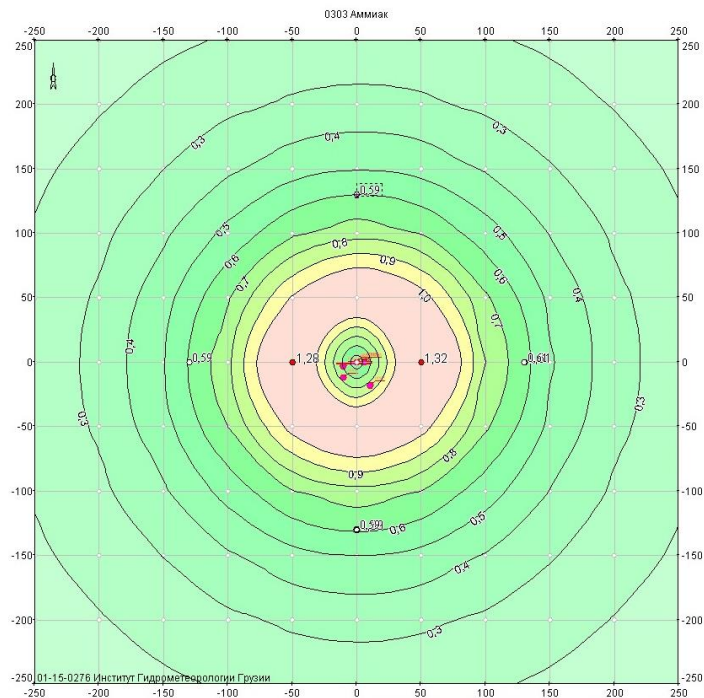
ანგარიშისათვის გამოყენებული იქნა ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების გაანგარიშების ტექნიკური რეგლამენტი რომელიც მიღებულია ატმოსფერული ჰაერის შესახებ საქართველოს კანონის და ამავე კანონით დადგენილი სამართლებრივი ნორმების შესრულების მიზნით (მთავრობის დადგენილება N408,2013 წლის 31 დეკემბერი).

საწარმოში გამოყოფილი მავნე ნივთიერებებიდან ყველაზე მკაცრი ზღვ აქვს ფორმალდეჰიდს ($0,035 \text{ მგ/მ}^3$). არსებული საწარმოს პირიბებისთვის მისი გაფრქვევის რაოდენობა შეადგენს $0,1912 \text{ ტ/წელ}$. გრაფიკული ასახვა გვიჩვენებს რომ 100მ-ან საზღვარზე ზღვ-ს წილი შეადგენს $0,5\text{-ს}$ (ნახაზი 6.3). რეკონსტრუქციის შედეგად გაფრქვევის რაოდენობა მცირდება და შეადგენს $0,1507 \text{ ტ/წელ}$, რაც იმის ვარაუდის საშუალებას იძლევა, რომ უახლოეს მოსახლესთან ფორმალდეჰიდის კონცენტრაცია არ გადააჭარბებს ზღვ-ს.

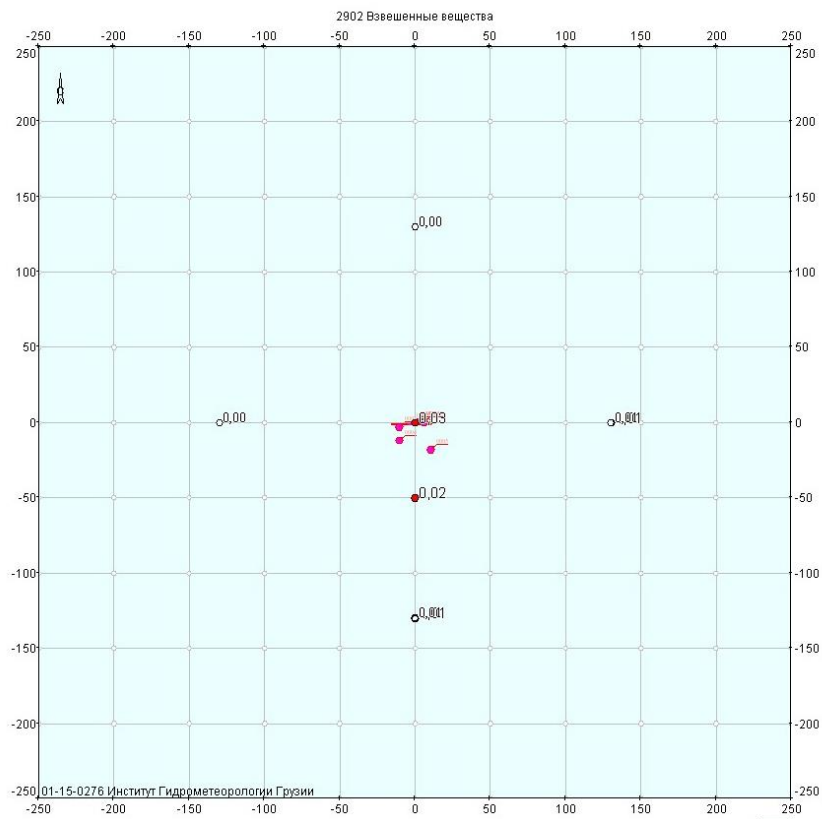
რეკონსტრუქციის შედეგად მცირდება ამიაკის წლიური გამოყოფა $1,4047 \text{ ტ/წელ-დან}$ $1,0937 \text{ ტ/წელ-მდე}$. გრაფიკული ასახვა გვიჩვენებს რომ 100მ-ან საზღვარზე ზღვ-ს წილი იქნება $0,8\text{-ზე}$ ნაკლები (ნახაზი 6.4).



ნახაზი 6.4. ამიაკი 0303



ნახაზი 6.5. 2902 შეწონილი ნაწილაკები



რეკონსტრუქციის შედეგად მოსალოდნელია გაფრქვეული შეწონილი ნაწილაკების რაოდენობის 3-ჯერ გაზრდა და იგი იქნება 0,0922 ტ/წელ. არსებული საწარმოს პირობებში 100მ-ან საზღვარზე ზდკ-ს წილი შეადგენს (ნახაზი. 6.5.) 0.01-ს. ფაქტიური გამოყოფის სამჯერ გაზრდაც კი უახლოეს მოსახლესთან შეწონილი ნაწილაკების კონცენტრაცია არ გადააჭარბებს ზდკ-ს.

რეკონსტრუქციის შედეგად არ იცვლება აცეტონის, ბუთილაცეტატის, ეთილის სპირტის, ბუთილის სპირტისა და ტოლუოლის რაოდენობები. არსებული გაანგარიშებით არამიზანშეწონილია მათი ანგარიში მიზანშეწონილობის $E3=0,01$ კრიტერიუმების შესაბამისად.

რეკონსტრუქციის შედეგად საწარმოში დამონტაჟდება შემაზე და ბუნებრივ აირზე მომუშავე ორორი საქვაბე. მოხმარებული საწვავის რაოდენობა ჯამურად იმდენად მცირეა (ბუნებრივი აირი 12000მ³/წელ და შემა 6 მ³/წელ), რომ გამოყოფილი წვის აირების რაოდენობა (აზოტის ოქსიდები--0.0464ტ/წელ; ნახშირჟანგი--0,2328ტ/წელ) ვერ გადააჭარბებს უახლოეს მოსახლესთან შეწონილი ნაწილაკების ზდკ-ს.

6.2. ხმაურის ზემოქმედება

საწარმოს გადაიარაღებით არ ემატება ხმაურის წყარო, რადგან დამატებული დანადგარები არის სათადარიგო და მათი ექსპლუატაცია მოხდება არსებულითან მონაცვლეობით. ამდენად ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება არ გამოიწვევს მოსალოდნელი ხმაურის გაზრდას.

რაც შეეხება არსებული საწარმოო პროცესებით გამოწვეულ (ასევე მოსალოდნელ) ხმაურს, საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში ხმაურის წარმოქმნის წყაროს წარმოადგენენ ტექნოლოგიური დანადგარები და მათი ელექტრო ძრავები. ლიტერატურული მონაცემები ადასტურებს, რომ ტყავის საწარმოებში ხმაურის დონე არ აჭარბებს 70 დბა-ს. ვინაიდან ტექნოლოგიური პროცესი მიმდინარეობს კაპიტალურ შენობაში, და ლიტერატურული წყაროებით ბეტონის კედლებს აქვს ბგერის შთანთქმის უნარი 30-35 დბ-ის ოდენობით, პრაქტიკულად გამორიცხულია შენობის გარეთ ხმაურის გავრცელება. ამასთან როგორც 3.5. ნახაზზეა დატანილი, უახლოეს მოსახლესთან შედარებით საწარმო 19 მეტრით ჰიფსომეტრულად დაბალ ნიშნულზე მდებარეობს, რაც ასევე გამორიცხავს უახლოეს მოსახლესთან ხმაურის გავრცელებას.

ზემოთქმულის გათვალისწინებით შეიძლება დავასკვნათ, რომ საცხოვრებელ სახლში განსახილველი საწარმოს გავლენით მოსალოდნელი ხმაურის დონე არ გადააჭარბებს მთავრობის N398 დადგენილებით დამტკიცებულ ნორმას (35დბა).

6.3. ზემოქმედება ნიადაგის და გრუნტის ხარისხზე

ექსპლუატაციის პირობების შეცვლის შემთხვევაში საწარმოს დამატებით სჭირდება 350 მ² არასასოფლო-სამეურნეო მიწის ნაკვეთი, მსუბუქი კონსტრუქციის გადახურვის მოსაწყობად, სადაც განთავსდება დამატებითი და სათადარიგო დანადგარების ნაწილი. ამჟამად აღნიშნული ტერიტორია ნაწილობრივ დაფარულია ბეტონის საფარით. დანარჩენი ტერიტორია დაიფარება არმირებული ბეტონის ხსნარით, გადაიხურება და შეიმოსება ფურცლოვანი ლითონით. აღნიშნულ ტერიტორია წარმოადგენს მდ. რიონის ჭალისზედა ტერასას, მასზე წლების წილ გათავსებული იყო სამეწარმეო ობიექტი, აღნიშნულის გამო ნიადაგის ნაყოფიერი ფენა არ არის (სურათი 6.1.), შეაბამისად მინაშენის მოწყობით ნიადაგზე ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

ნიადაგსა და გრუნტის ხარისხზე დამატებითი უარყოფითი ზემოქმედება მოსალოდნელია თუ მოწყობის სამუშაოების დროს არ იქნება დაცული უსაფრთხოებისა და გარემოსდაცვის ნორმები.

ექსპლუატაციის ეტაპზე დამატებითი უარყოფითი გავლენა მოსალოდნელი არ არის. არაპირდაპირი ზემოქმედება შესაძლებელია უსაფრთხოებისა და გარემოსდაცვითი კანონმდებლობის მოთხოვნების უხეში დარღვევისას.



სურათი 6.1

6.4. ზემოქმედება წყლის რესურსებზე

საწარმოში წყალი გამოიყენება სასმელ-სამეურნეო და ტექნოლოგიური დანიშნულებით, წყალალევა ხორციელდება მიწისქვეშა ჰორიზონტიდან ლიცენზიის საფუძველზე.

სულ საწარმოს წყლის ხარჯი შეადგენს 440 მ³/წელ (1,76 მ³/დღ). აღნიშნული წყლის რაოდენობა იმდენა მცირეა, რომ ვერ მოახდენს რაიმე გავლენას მიწისქვეშა ჰორიზონტზე.

საწარმოში წარმოიქმნება ორი სახის ჩამდინარე წყალი, საყოფაცხოვრებო და საწარმოო.

საყოფაცხოვრებო ჩამდინარე წყლის ხარჯი წელიწადში იქნება 72 მ³-ს. საყოფაცხოვრებო ჩამდინარე წყლებისათვის საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია ჰერმეტიკული საასენიზაციო

ორმო, რომლის პერიოდული გაწმენდა ხდება შესაბამისი სამსახურის მიერ, ხელშეკრულების საფუძველზე.

საწარმოო ჩამდინარე წყლის რაოდენობა შეადგენს 369 მ³/წელ. საწარმო წელიწადში იმუშავებს 250 დღე, 24 საათიანი რეჟიმით, შესაბამისად ჩამდინარე წყლის დღიური ხარჯი შეადგენს 1,476 მ³/დღ. 0,1845 მ³/სთ.

საწარმოო ჩამდინარე წყლების გაწმენდის მიზნით მოწყობილი აქვს კომპლექსური გამწმენდი სისტემა, რომლის გავლის შემდეგაც ჩამდინარე წყლები ჩაედინება მდინარე რიონში.

ექსპლუატაციის პრობემების შეცვლით წყლის რესურსებზე მოსალოდნელია ზემოქმედების გაზრდა, რადგან 2-ჯერ იზრდება ჩამდინარე წყლის ხარჯი, თუმცა საწარმოს მიმღები წყლის ობიექტზე ზემოქმედება იქნება უმნიშვნელო, შემდეგი გარემოებების გამო:

მდინარე რიონის საშუალო ხარჯი ქუთაისამდე 127 მ³/წმ-ია, ჩამდინარე წყლის მოსალოდნელი ხარჯი უთანაბრობის კოეფიციენტის (3,5) გათვალისწინებით 0,000179 -ის ტოლია. ამდენად მიმღები წყლის ობიექტის საშუალო ხარჯი 709 000 ჯერ აღემატება, ჩამდინარე წყლის მაქსიმალურ ხარჯს; საწარმოს ჩამდინარე წყლების გაწმენდის მიზნით მოწყობილი აქვს კომპლექსური გამწმენდი ნაგებობა; უახლოესი დასახლებული პუნქტი მდინარის დინების მიმართულებით, ქ.ქუთაისი, დაშორებულია 500 მ-ზე მეტი მანძილით; უახლოესი წყალჩაშვების წერილი (სამეწარმეო ობიექტიდან) დაშორებულია 500 მ-ზე მეტი მანძილით.

ზემოაღნიშნულის გათვალისწინებით საწარმოს წყალჩაშვებით ზედაპირული წყლის ობიექტზე იქნება ძალიან დაბალი.

გზმ-ს ეტაპზე აღნიშნული წყალჩაშვების რეჟიმისათვის გაანგარიშებული იქნება ზედაპირული წყლის ობიექტში ჩამდინარე წყლებთან ერთად ჩაშვებულ დამაბინძურებელ ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები ჩაშვების (ზ.დ.ჩ.) ნორმების ახალი პროექტი, რომელიც შეთანხმდება სამინისტროსთან.

6.5. ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების რისკები

საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით დამატებით ნარჩენების წარმოქმნა არ არის მოსალოდნელი. მსუბუქი კონსტრუქციის მინაშენის მოწყობისას შესაძლებელია წარმოიქმნას მცირე რაოდენობით სამშენებლო ნარჩენები (არმატურისა და ფურცლოვანი-ლითონის ჯართი, ან ბეტონის მცირე ზომის ნატეხები), რაც ხელშეკრულების საფუძველზე გატანილი იქნება ტერიტორიიდან, რკინის ჯართი გადაეცემა ჯართის მიმღებ პუნქტებს, არასახიფათო სამშენებლო ნარჩენები განთავსდება მყარი ნარჩენების კომპანიის ნაგავსაყრელზე.

ექსპლუატაციის პირობების შეცვლით არ იცვლება ნედლეულის, პროდუქციის სახეობები, შესაბამისად წარმოქმნილი ნარჩენების სახეობის ცვლილება მოსალოდნელი არ არის.

ექსპლუატაციის ეტაპზე დაემატება ორი თანამშრომელი, შესაბამისად მცირედ მოიმატებს მუნიციპალური ნარჩენების რაოდენობა.

შპს „ბაჯოს“ დამუშავებული და სამინისტროსთან შეთანხმებული აქვს ნარჩენების მართვის გეგმა, რომლის გადამუშავება და სამინისტროსთან შეთანხმება მოხდება გზშ-ს ეტაპზე.

ექსპლუატაციის პირობების შეცვლის შემდეგ, ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელი ნარჩენების სახეობების, რაოდენობებისა და შემდგომი მართვის შესახებ ინფორმაცია მოცემულია ცხრილში 6.4.

ცხრილი 6.4პ-

ნარჩენის სახეობა	ნარჩენის კოდი	ნარჩენის დასახელება	აგრეგატული მდგომარეობა	წარმოქმნილი ნარჩენის სავარაუდო რაოდენობა	შემდგომი მართვა
არასახიფათო	20 03 01	შერეული მუნიციპალური ნარჩენები	მყარი	1200 კგ	გაიტანება ქუთაისის ა(ა)იპ სპეციალური სერვისების მიერ და განთავსდება ქუთაისის მუნიციპალური ნარჩენების პოლიგონზე
სახიფათო	20 01 21*	ფლურესენციური მილები და სხვა ვერცხლისწყლის შემცველი ნარჩენები	მყარი	5 კგ	კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „სანიტარს“ ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა N37 21.10.2008 წ.
არასახიფათო	04 01 01	ტყავის დარჩენილი ნაჭრები და კირის დამუშავების შედეგად მიღებული ნარჩენები	მყარი	5000 კგ	განთავსების მიზნით გადაეცემა შპს „საქართველოს მყარი ნარჩენების მართვის კომპანიას ს/კ 404942470, ნაგავსაყრელზე

					განსათავსებლად.
არასახიფათო	04 01 04	სათრიმვლავი ხსნარი რომელიც შეიცავს ქრომს	თხევადი	60 კგ	კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „მედიკალ ტექნოლოგს“ (ს/კ: 404384590; ნებართვა: “ბრძანება N- 1037” 30.12.2015)
არასახიფათო	04 01 05	სათრიმვლავი ხსნარი რომელიც არ შეიცავს ქრომს	თხევადი	60 კგ	კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „მედიკალ ტექნოლოგს“ (ს/კ: 404384590; ნებართვა: “ბრძანება N- 1037” 30.12.2015)
არასახიფათო	04 01 06	ლექი, ჩამდინარე წყლების გადამუშავების შემდეგ, რომელიც	მყარი	1000 კგ	განთავსების მიზნით გადაეცემა შპს „საქართველოს მყარი ნარჩენების მართვის კომპანიას ს/კ

		შეიცავს ქრომს			404942470, ნაგავსაყრელზე განსათავსებლად.
სახიფათო	04 01 03*	გაუცხიმოვნების შედეგად წარმოქმნილი ნარჩენები, რომლებიც შეიცავენ გამხსნელებს თხევადი ფაზის გარეშე	მყარი	4000 კგ	კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „მედიკალ ტექნოლოგს“ (ს/კ: 404384590; ნებართვა: “ბრძანება N-1037” 30.12.2015)
არასახიფათო	04 01 08	დამუშავებული ტყავის ნარჩენები (სარჩული, ანაჭრები, ნაკუწები, გასუფთავება-გაპრიალების შედეგად წარმოქმნილი მტვერი) რომელიც შეიცავს ქრომს	მყარი	1000 კგ	განთავსების მიზნით გადაეცემა შპს „საქართველოს მყარი ნარჩენების მართვის კომპანიას ს/კ 404942470, ნაგავსაყრელზე განსათავსებლად.
სახიფათო	13 02 06*	ძრავისა და კბილანური გადაცემის კოლოფის სინთეტიკური ზეთები და სხვა ზეთოვანი ლუბრიკანტები	თხევადი	20კგ	კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274.) ხოლო

					საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „მედიკალ ტექნოლოგს“ (ს/კ: 404384590; ნებართვა: “ბრძანება Nი-14” 13.01.2017წ)
სახიფათო	15 02 02*	ფილტრის მასალები (ზეთის ფილტრის ჩათვლით, რომელიც არ არის განხილული სხვა კატეგორიაში), საწმენდი ნაჭრები და დამცავი ტანსაცმელი, რომელიც დაბინძურებულია საშიში ქიმიური ნივთიერებებით	მყარი	15კგ	კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „მედიკალ ტექნოლოგს“ (ს/კ: 404384590; ნებართვა: “ბრძანება N-1037” 30.12.2015

საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენების მახასიათებლები გამომდინარეობს მიმდინარე ტექნოლოგიური პროცესებიდან. საწარმოში ტყავის დამუშავების დროს გამოიყება არასახიფათო და არატოქსიკური სათრიმლავი და სხვა ნივთიერებები. ნარჩენების უმეტესობა არასახიფათოა, შემადგენლობით ახლოსაა საყოფაცხოვრებო ნარჩენების მახასიათებლებთან, ამიტომ შესაძლებელია მათი განთავსება მუნიციპალური ნარჩენების პოლიგონზე.

საწარმოში ყველა ნარჩენის შეგროვება მოხდება მისთვის განკუთვნილ კონტეინერში და ადგილზე, თითოეულის გადაცემა მოხდება ხელშეკრულების საფუძველზე.

სახიფათო ნარჩენების შეგროვება-დროებით განსათავსებლად საწარმოში გამოიყოფილია ცალკე სათავსო, სადაც დადგმულია სპეციალური მარკირებული თავდახურული ჭურჭელი. ნარჩენების შეგროვება-განთავსების დროს უნდა გამოირიცხოს მათი შერევა.

შერეული მუნიციპალური ნარჩენების შეგროვება ხდება ტერიტორიაზე განთავსებულ სპეციალურ კონტეინერში, რომლის მომსახურებაც ხდება ააიპ ქუთაისის სპეციალური სერვისების მიერ, ხელშეკრულების საფუძველზე.

6.6. ზემოქმედება ბუნებრივ ლანდშაფტსა და ბიოლოგიურ გარემოზე

საწარმოს მოწყობით ბუნებრივ ლანდშაფტზე და ბიომრავალფეროვნებაზე გავლენა არ მომხდარა, რადგან მოწყობა არ იყო დაკავშირებული ახალი ტერიტორიის ათვისებასთან, გარემონტრდა ძველი შენობა-ნაგებობები და დაზგა-დანადგარები, რამაც დადებითი გავლენა მოახდინა არსებულ ანთროპოგენურ გარემოზე.

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებისას ასევე არ არის მოსალოდნელი ბუნებრივ ლანდშაფტზე მნიშვნელოვანი ზემოქმედება, რადგან დამატებული მოწყობილობების ნაწილი განთავსდება არსებულ შენობაში, ნაწილი შენობის მინაშენში, რომლის მოწყობა არ გამოიწვევს მნიშვნელოვან ვიზუალურ ცვლილებებს. ამასთან საწარმოს ტერიტორია საავტომობილო გზიდან 11 მ-ით დაბალ ნიშნულზე მდებარეობს, გზის გასწვრივ ამოსულია ხე მცენარეები, აღნიშნულის გამო საწარმოს ტერიტორია მგრძობიარე რეცეპტორებიდან არ ჩანს, შესაბამისად ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

ექსპლუატაციის პირობების შეცვლა არ არის დაკავშირებული ხე-მცენარეების მოჭრასთან, ან ცხოველთა და ფრინველთა საარსებო გარემოს მოშლასთან.

რადგან ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება არ იწვევს ტექნოლოგიური რეჟიმის, ციკლისა და რეგლამენტის შეცვლას, შესაბამისად გარემოზე რაოდენობრივი და ხარისხობრივი ზემოქმედების მომატებას, შესაბამისად არ მოხდება ბიომრავალფეროვნებაზე ზემოქმედების გაზრდა.

6.7. ზემოქმედება სატრანსპორტო ნაკადებზე

ექსპლუატაციის პირობების შესაცვლელად სატრანსპორტო ნაკადებზე ზემოქმედება შემოიფარგლება 5 გადაზიდვით, რაც იმდენად მცირეა, შეიძლება ნულის ტოლად ჩავთვალოთ.

იმის გათვალისწინებით რომ იცვლება საწარმოს წარმადობა, ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელია სატრანსპორტო ნაკადებზე დამატებითი ზემოქმედება.

არსებული პრაქტიკით დამხმარე მასალების მარაგის შევსება ხდება ყოველკვარტალურად (წელიწადში 4-6 რეისი), რაც დარჩება უცვლელი.

რაც შეეხება ძირითად ნედლეულს, მისი შემოტანა მოხდება დაბალი ტვირთამწეობის ტრანსპორტით, მინიმუმ ერთი ჩატვირთვის (500 კგ) ოდენობით, რაც წელიწადში შეადგენს 240 რეისს. საშუალოდ დღეში 1-მდე გადაზიდვა.

პროდუქციის გატანა შესაძლებელია შემდეგი რეჟიმით: მზა ტყავისათვის ერთი გადაზიდვა 400 კგ, რაც შეადგენს 100 რეისს. ხოლო ტყალის ნახევარფაბრიკატის მიწოდება მოხდება მსხვილი მომხმარებლებისათვის შედარებით მაღალი ტვირთამწეობის მანქანებით, ერთ გადაზიდვაზე 1000 დან 2000 კგ-მდე მოცულობებით, წელიწადში შეადგებს 50 -მდე გადაზიდვას.

შესაბამისად, ექსპლუატაციის ეტაპზე, საწარმოსათვის სატრანსპორტო ნაკადების რაოდენობა იქნება დღეში 2-მდე, რაც ქუთაისი-ალპანას ავტომაგისტრალისათვის იქნება შეუმჩნეველი.

ზემოაღნიშნულისა და საწარმომდე მისასვლელი გზის გათვალისწინებით, სატრანსპორტო ნაკადებზე ზემოქმედება იქნება ძალიან დაბალი.

6.8. ზემოქმედება დაცულ ტერიტორიებზე

საწარმოს ტერიტორიიდან უახლოესი დაცული ტერიტორია, სათაფლის ნაკრძალი განათავსებულია ჩრდილო-დასავლეთით 2,6 კმ-ზე მეტი მანძილით, შესაბამისად მისი რეკონსტრუქცია-ექსპლუატაცია დაცულ ტერიტორიებზე გავლენას ვერ მოახდენს.

6.9. ზემოქმედება კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებზე

საწარმოს სიახლოვეს კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლები არ არის განთავსებული. უახლოესი კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლია ბაგრატის ტაძარი, რომელიც მდებარეობს ტერიტორიის სამხრეთით, 2600 მ-ის დაშორებით. იგივე მიმართულებით 2 კმ-ზე მეტი მანძილის დაშორებით მდებარეობს ქუთაისის ბოტანიკური ბაღი. საწარმოს წარმადობისა და დაშორების დიდი მანძილის გამო მათზე რაიმე ზემოქმედება გამორიცხებულია.

6.10. ზემოქმედება სოციალურ-ეკონომიკურ გარემოზე

დაგეგმილი ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება გაზრდის მოხმარებული ნედლეულის, გამოშვებული პროდუქციის რაოდენობას, დასაქმებულების რაოდენობას, რომელთა პარალელურად გაიზრდება სოციალურ-ეკონომიკური სარგებელიც.

არსებული ტექნიკური საშუალებებით ექსპლუატაციის შედეგად საწარმომ მხოლოდ ზარალი განიცადა, სათადარიგო ტექნოლოგიური მოწყობილობების დამატებისა და წარმოების საიმედოობის გაზრდის პირობებში შესაძლებელი გახდება იმ სოციალურ-ეკონომიკური სარგებლის მიღება, რომელიც დაგეგმილი იყო ბიზნეს გეგმით.

6.11. ადამიანების ჯანმრთელობა და უსაფრთხოება

საწარმო შედის „საქართველოს შრომის კოდექსის“ 54-ე მუხლის პირველი ნაწილის „ბ“ ქვეპუნქტით განსაზღვრულ „მძიმე, მავნე და საშიშპირო-ბებიან სამუშაოთა ნუსხაში“, შესაბამისად „საქართველოს შრომის კოდექსის“ 35-ე მუხლის შესაბამისად, შპს „ბაჯო“ ვალდებულია უზრუნველყოს თანამშრომლებისათვის სიცოცხლისა და ჯანმრთელობისათვის უსაფრთხო სამუშაო გარემოს შექმნა. საწარმოს პერსონალი ინფორმირებული უნდა იყოს ჯანმრთელობისათვის საშიში სამუშაოს, უბნებისა და ნივთიერებების შესახებ.

საწარმოში დამონტაჟებული ტექნოლოგიური დანადგარები არ წარმოადგენს ჯანმრთელობისათვის განსაკუთრებული საფრთხის შემცველ მოწყობილობებს, თუმცა ტექნოლოგიურ პროცესებში გამოიყენება ქიმიური ნივთიერებები, რომელთა მომხამრებისა და შენახვის წესების დარღვევის შემთხვევაში შესაძლებელია ადამიანების ჯანმრთელობაზე უარყოფითი ზემოქმედება.

საწარმოს მოქმედი კანონდებლობის შესაბამისად ყავს თანამშრომელი შრომის უსაფრთხოების საკითხებში, რომელიც უზრუნველყოფს შრომის უსაფრთხოების წესების დაცვას, თანამშრომლების სისტემატიურ ინსტრუქტაჟას, ინდივიდუალური დაცვის საშუალების გამოყენების კონტროლს. ასევე, ჯანმრთელობისათვის საშიშ უბნებზე გამაფრთხილებელი და ამკრძალავი ნიშნების განთავსებას, სახიფათო და მომწამლავი ნივთიერებების შენახვის წესების დაცვაზე კონტროლს.

შრომის უსაფრთხოებისა პირობების დაცვის შემთხვევაში ადამიანის ჯანმრთელობასა და უსაფრთხოებაზე ზემოქმედება იქნება დაბალი.

6.12. კუმულაციური ზემოქმედება

კუმულაციური ზემოქმედების შეფასების მიზანია პროექტის განხორციელებით მოსალოდნელი ზემოქმედების ისეთი სახეების იდენტიფიცირება, რომლებიც როგორც ცალკე აღებული არ იქნება მასშტაბური ხასიათის, მაგრამ სხვა - არსებული, მიმდინარე თუ პერსპექტიული პროექტების განხორციელებით მოსალოდნელ, მსგავსი სახის ზემოქმედებასთან ერთად გაცილებით მაღალი და საგულისხმო უარყოფითი ან დადებითი შედეგების მომტანია.

განსახილვევი საწარმოს მიმდებარედ, 500 მ-იან რადიუსში არ ფუნქციონირებს ისეთი საწარმო, რომლის საქმიანობაც გამოიწვევს გარემოზე კუმულაციურ ზემოქმედებას. საწარმოდან სამხრეთით 230 მ-ს მანძილზე ფუნქციონირებს ქვიშა-ხრემის სამსხვრევი და ბეტონის კვანძი. აღნიშნული საწარმოს საქმიანობა არ ახდენს კუმულაციურ ზემოქმედებას საპროექტო საწარმოსთან, ამდენად კუმულაციური ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

7. გარემოს კომპონენტებზე ზემოქმედების ტიპი, მასშტაბი და ხარისხი

საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით გარემოზე შესაძლო ზემოქმედებების განხილვამ აჩვენა, რომ ზოგიერთი სახის ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის. მაგ. რეკონსტრუქციის პირობებში მცირედ მოიმატებს ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედება, სხვა მიმართულებით არ შეიცვლება.

საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე გარემოს ცალკეულ კომპონენტებზე ზემოქმედების ტიპი, მასშტაბი და ხარისხი მოცემულია ცხრილში 7.1.

ცხრილი 7.1.

№	გარემოს კომპონენტები	ზემოქმედების ტიპი, მასშტაბი და ხარისხი
1	ბუნებრივი გარემო	
1.1.	ატმოსფერული ჰაერი	დაბალი უარყოფითი
1.2.	ხმაური	არაა მოსალოდნელი
1.3.	ნიადაგი	არაა მოსალოდნელი
1.4.	ზედაპირული და გრუნტის წყლები	დაბალი უარყოფითი
1.5.	ბუნებრივი ლანდშაფტები, ფლორა და ფაუნა	არაა მოსალოდნელი
1.6.	სატრანსპორტო ნაკადები	არაა მოსალოდნელი
1.7.	დაცული ტერიტორიები	არაა მოსალოდნელი
1.8.	კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებზე	არაა მოსალოდნელი

1.9.	კუმულაციური ზემოქმედება	არაა მოსალოდნელი
2	სოციალურ-ეკონომიკური გარემო	
2.1.	ადამიანების ჯანმრთელობა და უსაფრთხოება	დაბალი უარყოფითი
2.2.	ადამიანების დასაქმება	საშუალო დადებითი
2.3.	ეკონომიკური მდგომარეობა	საშუალო დადებითი

8. გარემოზე უარყოფითი ზემოქმედების თავიდან აცილების და შერბილების ღონისძიებები

საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში გარემოსა და ადამიანის ჯანმრთელობაზე უარყოფითი ზემოქმედების შერბილებისა და თავიდან აცილების მიზნით, მნიშვნელოვანია შემარბილებელი ღონისძიებების სწორად დაგეგმვა, რომელიც დამოკიდებულია გარემოზე ზემოქმედების სახეებისა და მასშტაბების იდენტიფიკაციასთან.

საწარმოში არსებული ტექნოლოგიური პროცესების დროს გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე ზემოქმედების შემცირების მიზნით ყველა შესაძლო უბანზე გათვალისწინებულია შემარბილებელი ღონისძიებები. კერძოდ: უბნებზე სადაც მოსალოდნელია მტვრის გამოყოფა დამონტაჟებულია შემკრები და გამწმენდი სისტემა; ჩამდინარე წყლების გაწმენდის მიზნით მოწყობილია კომპლექსური გამწმენდი ნაგებობა; ყველა ტექნოლოგიური პროცესი განთავსებულია კაპიტალურ შენობაში; დაცულია შრომის უსაფრთხოების პირობები და ინდივიდუალური დაცვის საშუალებების გამოყენების წესები.

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე უარყოფითი ზემოქმედების გაზრდა არ ხდება, თუმცა გარემოს ცალკეულ კომპონენტებზე რაოდენობრივი და ხარისხობრივი ზემოქმედების შესაბამისად გზშ-ს ეტაპზე შემუშავებული იქნება გარემოზე და ადამიანებზე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები, უარყოფითი გავლენის თავიდან აცილების, მინიმუმამდე შემცირების ან კომპენსირების და სავარაუდო დადებითი გავლენის მაქსიმალურად გაზრდის მიზნით.

საწარმოს მიერ გზშ-ს ეტაპზე გაახლებული იქნება: ნარჩენების მართვის გეგმა; მონიტორინგის გეგმა; ზ.დ.გ-ს და ზ.დ.ჩ-ს ნორმების პროექტები.

ზემოაღნიშნული საფუძვლად დაედება შემარბილებელ ღონისძიებათა გეგმას, რომელშიც გათვალისწინებული იქნება ყველა საჭირო მატერიალური და არამატერიალური ღონისძიება ზემოქმედების შემცირებისა და თავიდან აცილების მიზნით.

დაწარტებო

დანართი 1. ამონაწერი საჯარო რეესტრიდან.



მწიკის (უძრავი ქონების) საკადასტრო კოდი **N 03.02.24.696**

ამონაწერი საჯარო რეესტრიდან

განცხადების რეგისტრაცია
N 882021759700 - 08/09/2021 12:33:37

მომზადების თარიღი
12/09/2021 14:54:53

საკუთრების განყოფილება

მონა ქუთაისი	სექტორი უქსიმერიონი	კვარტალი	ნაკვეთი	ნაკვეთის საკუთრების ტიპი:საკუთრება ნაკვეთის დანიშნულება: არასასოფლო სამეურნეო დამუსგებელი ფართობი: 2222.00 კვ.მ. ნაკვეთის წინა ნომერი: 03.02.24.621; 03.02.24.569; 03.02.24.522; 03.02.24.641; შენიშვნა-ნაგებობის ჩამონათვალი: N 1 საერთო ფართობი 817.28 კვ.მ. (მათ შორის საოფისე ფართობი 60.62 კვ.მ. სამაფხულო ფართობი-80.96 კვ.მ. კიბის უჯრედისა და სადარბაზოს ფართობი-12.15 კვ.მ. საწარმოო ფართობი- 640.28 კვ.მ.დამხმარე ფართობი-23.27 კვ.მ)
03	02	24	696	

მისამართი: ქალაქი ქუთაისი , ქუჩა ლესელიძე , მიმდებარედ , ნაკვეთი N1 ; ქალაქი ქუთაისი , ქუჩა ლესელიძე , მიმდებარე ტერიტორია

მესაკუთრის განყოფილება

განცხადების რეგისტრაცია : ნომერი **882020110205** , თარიღი **12/02/2020 11:02:57**
უფლების რეგისტრაცია: თარიღი **17/02/2020**

უფლების დამადასტურებელი დოკუმენტი:

- სახელმწიფო საკუთრებაში არსებული უძრავი ნივთის უპირობო აუქციონის ფორმით პრივატიზაციისას ნაციონალური ხელშეკრულება N2019122669437 უ. უ. , დამოწმების თარიღი:12/02/2020 ,სსიპ სახელმწიფო ქონების ეროვნული სააგენტო
- სახელმწიფო საკუთრებაში არსებული უძრავი ნივთის უპირობო აუქციონის ფორმით პრივატიზაციისას ნაციონალური ხელშეკრულება N2018082165705 უ. უ. , დამოწმების თარიღი:10/10/2018 ,სსიპ საქართველოს იუსტიციის სამინისტრო საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო
- სახელმწიფო საკუთრებაში არსებული უძრავი ნივთის უპირობო აუქციონის ფორმით პრივატიზაციისას ნაციონალური ხელშეკრულება N2020071470901 უ. უ. , დამოწმების თარიღი:08/09/2020 , საქართველოს იუსტიციის სამინისტრო საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო
- უძრავი ნივთის ნაციონალური ხელშეკრულება , დამოწმების თარიღი:08/05/2017 , საქართველოს იუსტიციის სამინისტროს საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო
- პრძინება Nბ02.02190493 , დამოწმების თარიღი:18/02/2019 , ქალაქ ქუთაისის მუნიციპალიტეტის მერია
- სახელმწიფო საკუთრებაში არსებული უძრავი ნივთის უპირობო აუქციონის ფორმით პრივატიზაციისას ნაციონალური ხელშეკრულება N2017033061882 უ. უ. , დამოწმების თარიღი:27/04/2017 ,სსიპ საქართველოს იუსტიციის სამინისტრო საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო

მესაკუთრები:
გონა გრძელიშვილი ,P/N: 60003001201

მესაკუთრე:
გონა გრძელიშვილი

აღწერა:

იპოთეკა

1) განცხადების რეგისტრაცია ნომერი 882020473723 თარიღი 27/07/2020 17:51:00

იპოთეკარა საბჭიო საზოგადოება "გერაბანკი"204546045;
საგანი:დამუსტებული ფართობი: 1358.00 კვ.მ. შენობა-ნაგებობის ჩამონათვლი: N I საერთო ფართობი 817.28 კვ.მ. (მათ შორის სოფისე ფართობი 60.62 კვ.მ. საზაფხულო ფართობი- 80.96 კვ.მ. კიბის უკრუდისა და საღარბაშის ფართობი-12.15 კვ.მ. საწარმოო ფართობი- 640.28 კვ.მ.დამხმარე ფართობი-23.27 კვ.მ);

უფლების რეგისტრაცია: თარიღი 28/07/2020

იპოთეკის ხელშეკრულება NTB.0544102.001/01, დამოწმების თარიღი27/07/2020, საქართველოს იუსტიციის სამინისტროს საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო

საგადასახლო გირაგენობა:

რეგისტრირებული არ არის

სარგებლობა

განცხადების რეგისტრაცია ნომერი 882017663368 თარიღი 25/07/2017 11:14:41

უფლების რეგისტრაცია: თარიღი 28/07/2017

მოიძარე შპს "ბაღი" 212671107;
საგანი:დამუსტებული ფართობი-1358 კვ.მ. და მისზე განთავსებული შენობა ნაგებობა N 01 საერთო ფართი-244,88 კვ.მ. საკადასტრო კოდა: 03.02.24.522;
იჯარის მოქმედების ვიდა 25.07.2017-დან 25.07.2022 წ-დე;

უძრავი ნივთის იჯარის ხელშეკრულება, დამოწმების თარიღი25/07/2017, სსიპ საქართველოს იუსტიციის სამინისტრო საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო

ვალებულება

ყალბად/აკრძალვა:

რეგისტრირებული არ არის

მოვალეთა რეესტრი:

რეგისტრირებული არ არის

"ფინანსური პარის შერ 2 წლამდე ვადით საკუთრებაში არსებული მაკროალერა ბეჭეტის რეალიზაციის, აგრეთვე საგადასახლო წლის განმავლობაში 1000 ლარის ან მეტი დარბულების ქონების საჩუქრად მიღებისას საშუალოდ გაღისხალი გაღისხის ექვემდებარება საინფორმაციო წლის მომდელი წლის 1 აპრილამდე, რის შესახებ აღნიშნული ფინანსური პარი იმავე ვადაში წარუდგენს დეკლარაციას საგადასახლო ორგანიის. აღნიშნული ვალებულების შეკრულება წარმოადგენს საგადასახლო საზოგადოებრივად, რაც იწვევს პასუხისმგებლობის საქართველოს საგადასახლო კოდექსის XVIII თავის მიხედვით."

- დოკუმენტის ნაწილობითი გადამოწმება შესაძლებელია საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტოს ოფიციალურ ვებ-გვერდზე www.napr.gov.ge;
- ამონაწერის მიღება შესაძლებელია ვებ-გვერდზე www.napr.gov.ge, ნებისმერ გერაბანკის საარეგისტრაციო სამსახურში, იუსტიციის სახლებსა და სააგენტოს აგრობანკებულ პარებში;
- ამონაწერი გვერდი ბარეულის აღმოჩენის შემთხვევაში დავიკავშირდით: 2 405405 ან პირადად შეგივთ განიხალი ვებ-გვერდზე;
- კომპლუტაციის მიღება შესაძლებელია იუსტიციის სახლის ცხელ ხაზზე 2 405405;
- საჯარო რეესტრის თანამშრომელია მრთიან უკანონო ქმედების შემთხვევაში დავიკავშირდით ცხელ ხაზზე: 08 009 009 09
- თქვენთვის საინტერესო ნებისმერ საკითხის დავიკავშირდით მოგვწერეთ ელ-ფოსტით: info@napr.gov.ge

დანართი 2. სკრინინგის გადაწყვეტილება.



საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-325

23/03/2021

ქ. თბილისი

ქ. ქუთაისში, შპს „ბაჯოს“ ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე სკრინინგის გადაწყვეტილების შესახებ

შპს „ბაჯოს“ (ს/კ 421267110) მიერ გზშ-ის ჩატარების საჭიროების დადგენის მიზნით საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილია ქ. ქუთაისში ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების სკრინინგის განცხადება.

2017 წელს საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ შპს „ბაჯოს“ ტყავის საწარმოს აღდგენა-რეკონსტრუქციასა და ექსპლუატაციაზე გაცემულია №79 (03.11.2017) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა, რომლის საფუძველზეც „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის თანახმად, გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება (ბრძანება №2-783/02.09.2020).

სკრინინგის განცხადების თანახმად, 2018-2019 წლებში განხორციელდა ტერიტორიაზე არსებული ერთსართულიანი ვაპიტალური შენობის რეკონსტრუქცია და მასში არსებული ტექნოლოგიური ხაზისა და დაზგა-დანადგარების შეცვლა (რასაც ითვალისწინებდა 2017 წლის ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა), რის შემდეგაც შეიქმნა თანამედროვე დიზაინისა და ტექნოლოგიის მქონე საწარმო. ექსპლუატაციაში შესვლის პროცესმა კი აჩვენა, რომ სათანადო ჩარხდანადგარების გარეშე (გამოღები დაზგა, გამოღები დაზგა, ნახევრად შრობის დაზგა, დამარბილებელი დაზგა) ტექნოლოგიური პროცესი შეფერხებებით მიმდინარეობს, რაც იწვევს ნედლეულის გაფუჭებას. შედეგად საწარმო ვერ უზრუნველყოფს ბიზნეს გეგმით განსაზღვრული პარამეტრების მიღწევასა და ხარისხიანი პროდუქციის მიღებას. აღნიშნული მიზეზების გამო საწარმომ ვერ შეძლო ექსპლუატაციის გაგრძელება.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საწარმო მდებარეობს ქ. ქუთაისში, ლესელიძის ქუჩის მიმდებარედ, გოჩა გრძელიშვილის (პ/ნ 60003001201) საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთზე (ნაკვეთი1; ს/კ 03.02.24.522; ფართობი-1 358მ²), რომელიც იჯარის ხელშეკრულების საფუძველზე შპს „ბაჯოს“ მფლობელობაშია. საწარმოდან უახლოესი საცხოვრებელი სახლი დაშორებულია 130 მ-ით, მდ. რიონი დაშორებულია 50 მ-ით, ხოლო საწარმოს სამხრეთით 400 მ-ში განთავსებულია ქვიშა-ხრების სამსხვრევი საწარმო.

შპს „ბაგოზე“ გაცემული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის თანახმად, საწარმოში დაგეგმილია 50 ტ ტყავის გადამამუშავება და დაახლოებით 40 ტ პროდუქციის (გამოყვანილი ტყავი) მიღება (250 დღე, 24 საათიანი სამუშაო რეჟიმით). წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადების თანახმად, საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება არ მოიცავს გამოშვებული პროდუქციის სახეობის, რაოდენობის და სამუშაო რეჟიმის ცვლილებას. არ იცვლება გამოყენებული ქიმიკატებისა და დამხმარე მასალების სახეობა და რაოდენობა. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება გულისხმობს ორი კიდული დოლის, გამჭიმი დაზვის, ნახევრად შრობის დაზვის, ხეხვის შედეგად მტვრის მოცილების დაზვის დამატებას. მათ გარდა გათვალისწინებულია სათადარიგო გამლეში, გამთლელი, ნახევრად შრობის და ტყავის დამარბილებელი დაზვების დამატება. დამატებული დაზვა-დანადგარების ნაწილი განთავსდება არსებულ შენობაში, ხოლო დანარჩენისათვის საწარმოს ჩრდილოეთის მხარეს მოეწყობა მსუბუქი კონსტრუქციის სათავსო, მიმდებარედ არსებულ, საწარმოს დამფუძნებლისა და დირექტორის, გოჩა გრძელიშვილის საკუთრებაში არსებულ, 350 მ² ფართობის მქონე, არასასოფლო-სამეურნეო ტერიტორიაზე. ამჟამად აღნიშნული ტერიტორია ნაწილობრივ დაფარულია ბეტონის საფარით. დაგეგმილია დარჩენილი ტერიტორიის არმირებული ბეტონის ხსნარით მოპირკეთება, გადახურვა და შემოსვა ფურცლოვანი ლითონით. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემდგომ საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებული იქნება: ნედლეულის საწყობი; დოლი (ნედლეულის დაღობა და ბეწვის გაცლა); დოლი (დაქრომვა); გამლეში დაზვა (მუშა); გამლეში დაზვა (სათადარიგო); გამწური დაზვა; გამჭიმი დაზვა; გამთლელი დაზვა (მუშა); გამთლელი დაზვა (სათადარიგო); შემდეგი დოლები; ნახევრად შრობის დაზვა (მუშა); ნახევრად შრობის დაზვა (სათადარიგო); სრული შრობის კამერა; ტყავის დამარბილებელი დაზვა (მუშა); ტყავის დამარბილებელი დაზვა (სათადარიგო); გამხეხი დაზვა მტვერდამჭერით; მტვრის მოცილების გამწმენდი დაზვა; დასაგრუნტი მაგიდა; საშრობი კამერა; ღებვის დანადგარი (მფრქვევანათი); დამარბილებელი; წნეხი (მუშა); წნეხი (სათადარიგო); დოლი საბოლოო დარბილებისათვის; გამწობი დაზვა; ტყავის განსათავსებელი ორი მაგიდა; საწყობი; წყლის გამათბობლები; საქვაბუ; წყლის სალექარი; წყლის გაწმენდის არსებული სისტემა.

ქიმიკატები და დამხმარე მასალები ყოველკვარტალურად შემოიზიდება დაფასოებულ მდგომარეობაში და განთავსდება კაპიტალურ სასაწყობე ფართში, რომელიც განთავსებულია საწარმოს დასავლეთ ნაწილში. სათავსო დაცულია ტენის გავლენისაგან და ნიავედება გამწოვი ვენტილატორის მეშვეობით.

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების (დამატებითი და სათადარიგო მანქანა-დანადგარების დამატების) შემდეგ ტექნოლოგიური ციკლი მიიღებს შემდეგ სახეს: ნედლეული შემოიზიდება ავტოტრანსპორტით და განთავსდება სასაწყობო ფართში არსებულ სტელაჟებზე. საწყობიდან ტყავი დაღობისა და ბეწვის გაცლის მიზნით მიეწოდება დოლს, საიდანაც ტყავი გადავა დაქრომვის დოლში. დაქრომილი ტყავი მიეწოდება გამლემ დაზვებს, რომელთაგან ერთი სათადარიგოა. ამის შემდეგ ტყავი გადავა გამწურ დაზვაზე. გაწურული ტყავი მიეწოდება გამჭიმ დაზვას. გაჭიმული ტყავი დასვენებისათვის მიეწოდება ტყავის განსათავსებელ მაგიდას. დასვენებული ტყავი მიეწოდება გამთლე დაზვებს, რომელთაგან ერთი სათადარიგოა. გამთლელი დაზვიდან, საჭიროების მიხედვით, ტყავი გადადის შემდეგ დოლებში სასურველი ფერის

მიღების მიზნით, საიდანაც ტყავი გადადის ნახევრად შრობის წნეხზე, რომელთაგან ერთი სათადარიგოა. ნახევრად გამშრალი ტყავის სრული შრომა ხდება კამერაში. სრულად გამომშრალი ტყავი მიეწოდება დამარბილებელ დაზგებს, რომელთაგან ერთი სათადარიგოა. დარბილებული ტყავი გადადის მტვერდამჭერით აღჭურვილ გამხეხ დაზგაზე. გახეხილი ტყავიდან მტვერის სრულად მოცილება ხდება მტვერდამჭერით აღჭურვილ გამწმენდ დაზგაზე. გასუფთავებული ტყავი გადადის მეორე სართულზე, სადაც განთავსებულია დასაგრუნტი მაგიდა, რომელზეც ხდება ტყავის ხელით ღებვა (დაგრუნტვა). საიდანაც ტყავი მიეწოდება საშრობ კამერას. გამომშრალი ტყავის ღებვა ხდება მფრქვევანათი შესაბამის მაგიდაზე. შეღებილი ტყავი გადადის დოლორ დამარბილებელში. დარბილებული ტყავი მიეწოდება წნეხებს, რომელთაგან ერთი სათადარიგოა. ტყავი საბოლოო დარბილებისათვის მიეწოდება დოლს. დარბილებული ტყავი მიეწოდება გამზომ დაზგას. გაზომილი ტყავი იფუთება და გადადის საწყობში.

საწარმოში წყალი გამოიყენება სასმელ-სამეურნეო და ტექნოლოგიური დანიშნულებით. სასმელად გამოიყენება ჩამოსხმული წყაროს წყალი. სამეურნეო წყლის მიღება მოხდება საწარმოს სამხრეთით მდებარე უსახელო ღელედან, მდ. რიონიდან 90 მ-ში (X-311655 ; Y-4685555) და ტერიტორიაზე არსებული ჭიდან, აღნიშნული ჭიდან (მიწისქვეშა ჰორიზონტიდან) წყლის ამოღებაზე კომპანიას აღებული აქვს წიაღისეულის საბაზის ლიცენზია. ტექნოლოგიური დანიშნულებით ერთ ციკლზე მოიხმარება დაახლოებით 2მ³ წყალი, რაც წელიწადში შეადგენს 200 მ³-ს. საწარმოში წარმოიქმნება საყოფაცხოვრებო და საწარმოო ჩამდინარე წყლები. საყოფაცხოვრებო ჩამდინარე წყლებისათვის საწარმოს ტერიტორიაზე გათვალისწინებულია ჰერმეტიკული სასენიზაციო ორმო, რომლის პერიოდული გაწმენდა მოხდება შესაბამისი სამსახურის მიერ, ხელშეკრულების საფუძველზე. სკრინინგის განცხადების თანახმად, საწარმოო ჩამდინარე წყლები რამდენიმე საფეხურიანი გაწმენდი ნაგებობის გავლის და სათანადო გაწმენდის შემდგომ ჩაშვებული იქნება მდ. რიონში (X-311737; Y-4685588). ამასთან, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შედეგად წყლის რესურსებზე დამატებითი ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის - არ იცვლება გადასამუშავებელი ნედლეულის, გამოყენებული ძირითადი და დამხმარე მასალების და მიღებული პროდუქციის რაოდენობები და შესაბამისად, არ იცვლება წყლის ხარჯი ტექნოლოგიურ ციკლში. არ შეიცვლება, ასევე, ჩამდინარე წყლების რაოდენობა და ხარისხი. აღსანიშნავია, რომ შპს „ბაჯოზე“ გაცემული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნისა და შესაბამისი გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, კომპანიას დაგეგმილი ჰქონდა ჩამდინარე წყლების გასაწმენდად აღდგენისა და რეაბილიტაციის შემდგომ გამოყენებინა არსებული, ყოფილი ტყავის წარმოების გამწმენდი სისტემა ან/და საჭიროების შემთხვევაში, მოეწყო ახალი ნაგებობა. სკრინინგის განცხადებაში არ არის დაზუსტებული აღნიშნული ინფორმაცია.

გაცემული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის თანახმად, საწარმოს სპეციფიკის გათვალისწინებით ტექნოლოგიური პროცესების დროს ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა ამიაკი, ფორმალდეჰიდი, ორგანული მტვერი, აცეტონი, ბუთილაცეტატი, ეთილის სპირტი, ბუთილის სპირტი და ტოლუოლი. სკრინინგის განცხადების თანახმად, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებისას არ იცვლება ტყავის დამუშავების ტექნოლოგია, ნედლეულის და მიღებული პროდუქციის რაოდენობა, საწარმოს სამუშაო რეჟიმი, ამასთან, სკრინინგის განცხადების თანახმად, შეიცვლება ატმოსფერული ჰაერის

დაბინძურების სტაციონარული წყაროების რაოდენობა, კომპანიის მიერ დაგეგმილია, ასევე, ალტერნატიული საწვავის გამოყენება, შესაბამისად, ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედება გაიზარდება საქვების ელექტროენერჯის ნაცვლად ბუნებრივ აირზე ან შემაზე მუშაობისას, სკრინინგის განცხადების თანახმად, ძირითადი ტექნოლოგიური პროცესების დროს გამოყოფილ მავნე ნივთიერებებთან ერთად, უახლოეს საცხოვრებელ სახლთან ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების ხარისხი არ გადააჭარბებს კანონმდებლობით გათვალისწინებულ ნორმებს და საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ეტაპზე მოსალოდნელი არ არის ატმოსფერული ჰაერის ხარისხის მნიშვნელოვანი გაუარესება, თუმცა არ არის სათანადოდ შეფასებული დაგეგმილი ცვლილებების გათვალისწინებით ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე ზემოქმედება. დოკუმენტში არ არის მოცემული, ასევე, ტყავის ნედლეულის მიღება/დასაწყობება/ტრანსპორტირებისა და ტყავის გადამუშავების პროცესებთან დაკავშირებული სუნის მართვის საკითხები, აღნიშნული საკითხები საჭიროებს დამატებით შეფასებას.

საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში ხმაურის წარმოქმნის წყაროს წარმოადგენენ ტექნოლოგიური დანადგარები და მათი ელექტრო მრავები. ლიტერატურული მონაცემები ადასტურებს, რომ ტყავის საწარმოებში ხმაურის დონე არ აჭარბებს 70 დბა-ს. ვინაიდან საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ეტაპზე მოხდება დანადგარების დამატება მოსალოდნელია ხმაურით გამოწვეული ზემოქმედების ზრდა, რაც საჭიროებს დამატებით შეფასებას.

საწარმოს ფუნქციონირებისას მოსალოდნელია, როგორც საყოფაცხოვრებო, ისე სახიფათო, არასახიფათო და საწარმოო ნარჩენების წარმოქმნა. საწარმოში უზრუნველყოფილი იქნება სახიფათო და არასახიფათო ნარჩენების ცალ-ცალკე შეგროვება სახეობების მიხედვით და შესაბამის კონტეინერებში განთავსება, რის შემდგომაც საყოფაცხოვრებო ნარჩენები გაიტანება ქალაქის ნარჩენების პოლიგონზე, ხოლო სხვა საწარმოო ნარჩენები შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციას. სკრინინგის განცხადების მიხედვით, საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ეტაპზე, მსუბუქი კონსტრუქციის მინაშენის მოწყობისას, მოსალოდნელია მცირე რაოდენობით სამშენებლო ნარჩენები (არმატურისა და ფურცლოვანი ლითონის ჯართი, ან ბეტონის მცირე ზომის ნატეხები), რაც ხელშეკრულების საფუძველზე გატანილი იქნება ტერიტორიიდან, რკინის ჯართი გადაეცემა ჯართის მიმღებ პუნქტებს, არასახიფათო სამშენებლო ნარჩენები განთავსდება ნაგავსაყრელზე, რადგან ექსპლუატაციის ეტაპზე არ იცვლება ნედლეულის, პროდუქციის, მუშა-მოსამსახურეთა რაოდენობები, ექსპლუატაციის ეტაპზე წარმოქმნილი ნარჩენების რაოდენობისა და სახეობის ცვლილება მოსალოდნელი არ არის.

როგორც ვ.ზ.შ-ის ანგარიშშია აღწერილი, საწარმოს მოწყობით ბუნებრივ ლანდშაფტზე და ბიომრავალფეროვნებაზე გავლენა არ მომხდარა, რადგან დანადგარების მოწყობა არ იყო დაკავშირებული ახალი ტერიტორიის ათვისებასთან, გარემონტდა ძველი შენობა-ნაგებობები. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ეტაპზე დამატებული მოწყობილობების ნაწილი განთავსდება არსებულ შენობაში, ნაწილი შენობის მინაშენში, რომლის მოწყობა არ საჭიროებს მნიშვნელოვან სამუშაოებს.

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებისთვის საწარმოში საჭირო იქნება ბეტონის ხსნარის, არმატურისა და ფურცლოვანი ლითონის შემოტანა და მინაშენის მოწყობის შემდეგ დასამატებელი დაზგა-დანადგარების ტრანსპორტირება. სკრინინგის განცხადების თანახმად, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებისას სატრანსპორტო ნაკადებზე ზემოქმედება შემოიფარგლება 5 გადაზიდვით.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-7 მუხლის მე-5 ნაწილის შესაბამისად, სკრინინგის განცხადება გამოქვეყნდა სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ქ. ქუთაისის მერიის საინფორმაციო დაფაზე. საზოგადოების მხრიდან აღნიშნულ საქმიანობასთან დაკავშირებით სამინისტროში წერილობითი შენიშვნები და მოსაზრებები წარმოდგენილი არ ყოფილა.

ყოველივე ზემოაღნიშნულის და დაგეგმილი ცვლილებების გათვალისწინებით, შპს „ბაჯო“ ტყავის საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ეტაპზე მოსალოდნელია გარემოზე მნიშვნელოვანი ზემოქმედება, რაც საჭიროებს დამატებით შესწავლას და შეფასებას.

ზემოაღნიშნული კრიტერიუმების გათვალისწინებით, „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-5 მუხლის მე-12 ნაწილის საფუძველზე,

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ ე:

1. მიღებულ იქნეს სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომ ქ. ქუთაისში, შპს „ბაჯო“ ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება დაექვემდებაროს გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას;
2. შპს „ბაჯო“ ვალდებულია „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-8 მუხლის შესაბამისად უზრუნველყოს სკოპინგის პროცედურის გავლა;
3. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „ბაჯო“;
4. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „ბაჯო“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
5. სკრინინგის გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ქ. ქუთაისის მუნიციპალიტეტის მერიის საინფორმაციო დაფაზე;
6. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე-12 კმ. N6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ლევან დავითაშვილი



მინისტრი

დანართი 3. ეკოლოგიურიექსპერტიზის დასკვნა



საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტრო
MINISTRY OF ENVIRONMENTAL PROTECTION AND NATURAL RESOURCES OF GEORGIA

საქართველო, 0114, თბილისი, გულუასქ. ნა, ტელ: 272-72-00, 272-72-20 ფაქსი: 272-72-37

ეკოლოგიური ექსპერტიზის

დასკვნა პროექტზე

№ 79

3 ნოემბერი 2017 წ.

I. საერთო მონაცემები

1. საქმიანობის დასახელება - ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს აღდგენა-რეკონსტრუქცია და ექსპლუატაცია;
2. საქმიანობის განმახორციელებლის დასახელება და მისამართი - ქ.ქუთაისში, ლესელიძის ქუჩის მიმდებარედ ნაკვეთ 1-ში (საკადასტრო კოდი 03.02.24.522);
3. საქმიანობის განხორციელების ადგილმდებარეობა - ქ.ქუთაისში, ლესელიძის ქუჩის მიმდებარედ ნაკვეთ 1-ში (საკადასტრო კოდი 03.02.24.522);
4. განაცხადის შემოსვლის თარიღი - 20.010.2017წ;
5. მონაცემები პროექტის შემდგენელის შესახებ - შპს „სამნი“.

II. ძირითადი საპროექტო გადაწყვეტილებანი

ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის მიღების მიზნით ქალაქ ქუთაისის მუნიციპალიტეტის მერიის მიერ, წარმოდგენილია, ქალაქ ქუთაისში შპს „ბაჯო“ ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს აღდგენა-რეკონსტრუქციისა და ექსპლუატაციის პროექტის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში.

შპს „ბაჯო“-ს (ს/კ 212671107), დაგეგმილი აქვს მის საკუთრებაში არსებული გასული საუკუნის 80-იან წლებში აგებული ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს აღდგენა-რეკონსტრუქცია. საწარმო მდებარეობს ქ.ქუთაისში, ლესელიძის ქუჩის მიმდებარედ ნაკვეთ 1-ში (საკადასტრო კოდი 03.02.24.522). ნაკვეთი არასასოფო-სამეურნეო დანიშნულებისა და იჯარით არის აღებული გოჩა გრძელიშვილისაგან (პ/ნ 60003001201). საწარმო მდ. რიონიდან დაშორებულია 50მ-ით, ხოლო უახლოესი საცხოვრებელი სახლიდან 130მ-ით. საწარმოს სამხრეთით 400მ-ში განთავსებულია ქვიშა-ხრემის სამსხვრევი საწარმო.

შპს „ბაჯო“-ს ბიზნეს-გეგმის შესაბამისად გათვალისწინებულია ტყავის წარმოების აღდგენა-რეკონსტრუქცია. წელიწადში იგეგმება 50ტ ტყავის გადამამუშავება, რომლისგანაც ნავარაუდებია 40ტ პროდუქციის (გამოყვანილი ტყავი) მიღება.

ტყავის დამუშავების პროცესი მოიცავს: დაღობვა, ბეწვის გაცლა, გამოტუტვა, გლემურძის აცლა, ნაცრის მოცილება, დარბილება, თრიმვლა, ტყავის გაყოფა-გაორება, გარანდვა, მეორადი თრიმვლა, შეესება, გაცხიმოვნება, შრობა, დანამვა, შეღებვა, დაწნეხვა.

იმ შემთხვევაში, როცა საწარმოს ტყავი მიეწოდება დაკონსერვებულ მდგომარეობაში ტყავის წარმოების პირველი ეტაპი ითვალისწინებს ნედლეულის წყლით დამუშავებას. ამის მიზანია - ტყავის გაწყლოვანებულობის და მიკროსტრუქტურის მაქსიმალური აღდგენა. ამ დროს ხდება მაკონსერვებელი ნივთიერებების, სისხლის, ჭუჭყის, ხსნადი ცილების (ალბუმინები და გლობულინები) მოცულობა. დაღობვის დროს გამოიყენება ანტისეპტიკური საშუალებები და გაწყლოვანებულობის მაძლიერებელი (NaCl , ZnCl_2 , Na_2SiF_6 , ზან). დაღობვის პროცესში ტყავის კოლაგენი შედის ურთიერთმოქმედებაში წყალთან და ამ დროს ხდება მოლეკულათშორისი გაჯირჯევა.

შემდეგ ოპერაციას წარმოადგენს ბეწვის მოცილება (ტყავის ნაცარტუტაში გამოყვანა). აღნიშნული პროცესის დროს ხდება თმის/ბეწვის და ეპიდერმისის კანთან (დერმასთან) კავშირის შესუსტება, რაც უზრუნველყოფს მათი შემდგომი მექანიკური ან ქიმიური მოცილება; კანის (დერმის) სტრუქტურის შეცვლა (სტრუქტურის გაფხვიერება, განსოლვა) საჭირო თვისებების მისაღებად. პროცესის დროს გამოიყენება გოგირდოვანი ნატრიუმი და $\text{Ca}(\text{OH})_2$ ტყავის კანქვეშა უჯრედების მოცილება (გლემურძის აცლა) ხორციელდება მზრუნავ ლილვებიან სპეციალურ დანადგარზე.

ამის შემდეგ ხდება ნედლეულის გასუფთავება კირისა და ზედმეტი წარმონაქმნებისაგან (ნაცრის მოცილება). ეს ოპერაცია ტარდება დაკიდულ დოლში ($\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ -ს დამატებით.

ამ ოპერაციასთან შეთავსებულია დარბილების ოპერაცია, რაც ითვალისწინება ნედლეულის ხანმოკლე დამუშავებას ფერმენტული ექსტრაქტით. შედეგად მიიღება ტყავის რბილი, პლასტიური და გლუვი ზედაპირი. ამ მიზნით, ტყავის წარმოებაში გამოიყენება მსხვილფეხა რქოსანი პირუტყვის პანკრეასი.

ტექნოლოგიური პროცესის ერთ-ერთი უმნიშვნელოვანესი ოპერაცია თრიმვლა. ამ პროცესის შედეგად ტყავის ნედლეული იძენს მდგრადობას ფერმენტების და სხვადასხვა ჰიდროლიზური აგენტების მიმართ, გაჯირჯვის თვისება მცირდება, იზრდება ხარშვის ტემპერატურა, მატულობს

ფორიანობა გაშრობის შემდეგ, ტყავის მოცულობა, ფართობი და სისქე ნაკლებად მცირდება. ზოგადად ამ პროცესზე და გამოყენებული ნაერთების შემადგენლობაზე დამოკიდებულია ტყავის ან ბეწვის შემდგომი საექსპლუატაციო თვისებები.

ტყავის თრიმლის ოპერაციებში ფართოდ გამოიყენება ქრომის ძირითადი მარილები. ასევე ხშირად გამოიყენება ბუნებრივი, მცენარეული წარმოშობის, სათრამლავი - ტანიდი, და სინთეტიკური სათრამლავი - სინტანი. თეთრი ტყავის წარმოებისთვის გამოიყენება ალუმინის და ტიტანის ნაერთების შემცველი სათრამლავი. კარგად დამუშავებულ ტყავის ნახევარფაბრიკატის ხარშვის ტემპერატურა 100°C-ზე მეტია (ამას ადგენენ სპეციალური ანალიზის საშუალებით). თრიმლის შემდეგ გათვალისწინებულია მექანიკური გაწურვის ოპერაცია, რის შედეგად მიიღება ნახევარფაბრიკატი.

შემდეგ ოპერაციას წარმოადგენს ტყავის გაყოფა-გაორება სპეციალური დანადგარის მეშვეობით. მისი მიზანია განსაზღვრული სისქის მქონე ტყავის მიღება.

გაორების შემდეგ, გათვალისწინებულია მექანიკური გარანდვის ოპერაცია, რომლის მიზანია ნახევარფაბრიკატის სისქის გასწორება და სუფთა და გლუვი უკანა მხარის მიღება. ამ ოპერაციის დროს ნახევარფაბრიკატის ფართობი იზრდება, რადგან ტყავი იჭიმება.

ქრომის ტყავის სისქის მომატების მიზნით, გათვალისწინებულია მეორადი თრიმვლა მცენარეული ან სინთეტიკური სათრამლავების გამოყენებით. სისქის მომატების გარდა, ამ პროცესის შედეგად ტყავი უფრო პლასტიკური ხდება, ტვიფრის პროცესი იოლდება, ხოლო მიღებული ამოტივრული ნახატი უფრო გამძლეა. უფრო მკვრივი, სავსე და წყალგამძლე ტყავის მიღებისათვის ხდება შევსება.

გაცხიმოვნების დროს ხდება ტყავის ბოჭკოების ცალკეული ჯგუფების შემოგარსვა ცხიმოვანი ფენით. ამის გარდა, ზოგიერთი ცხიმი მტკიცედ უკავშირდება ტყავს და მოქმედებს მასზე, როგორც დამატებითი სათრიმლავი. შედეგად, ტყავი ხდება უფრო რბილი და ელასტიკური.

შემდეგი ოპერაციების ჩატარებისათვის აუცილებელია შრობა და დანამბა. შრობის დროს ხდება ტყავის ქსოვილის საბოლოო ფორმირება. შრობა ტარდება კონვექციური ან საკონტაქტო-ვაკუუმური ხერხით. შრობის შემდეგ ტყავის ტენიანობა შეადგენს 10-16%-ს.

ზოგიერთ შემთხვევაში, მაგალითად სხვადასხვა მექანიკური ოპერაციის წარმოებისთვის, საჭიროა ნახევარფაბრიკატის ტენიანობის მომატება.

ტყავის გამოყვანის პროცესში მნიშვნელოვანი ადგილი უკავია ზედაპირის შეღებვის ოპერაციას. სპეციალური საღებავი ქმნის ერთგვარ აფსკს, რის შედეგად ტყავის ზედაპირი ხდება პრიალა, თანაბარი შეფერილობის, საღებავი ფარავს უმნიშვნელო დეფექტებს და იმის გარდა, რომ ტყავი იძენს ლამაზს სახეს, ეს აფსკი იცავს მას გარე ატმოსფერული ზემოქმედებისაგან, მცირდება ორთქლის და ჰაერის გამტარუნარიანობა. განსაკუთრებით დიდი მნიშვნელობა ენიჭება ამ ოპერაციას უხეში „ნახატის“ ან ზედაპირზე დეფექტების მქონე ტყავის დამუშავების დროს. ოპერაცია ხორციელდება სპეციალური აგრეგატების მეშვეობით.

ტყავის გამოყვანის პროცესში დაწნების ოპერაცია ტარდება რამდენიმეჯერ. მისი დანიშნულებაა მოთხოვნილი გარეგნული სახისა და ტყავის საჭირო თვისებების მიღება, ზედაპირის მომზადება ხელოვნური საფარის დატანისათვის.

საწარმოში წყალი გამოიყენება სასმელ-სამეურნეო და ტექნოლოგიური დანიშნულებით. სასმელად გამოიყენება ჩამოსხმული წყაროს წყალი.სამეურნეო წყლის მიღება მოხდება საწარმოს სამხრეთით ჩამომავალი უსახელო ღელედან, მდ. რიონიდან 90 მ-ში (X=311655 ; Y=468555) და ტერიტორიაზე

არსებული ჭიდან, რისთვისაც შეტანილია განაცხადი მიწისქვეშა მტკნარი წყლის მოპოვების ლიცენზიის მისაღებად.

საკვლევი საწარმო განთავსებულია ქუთაისის ადმინისტრაციულ საზღვრებში. უშუალოდ ობიექტის სიახლოვეს დომინირებს კულტურული ლანდშაფტი, რომლის ძირითადი ნაწილი ჩამოყალიბდა მეოცე საუკუნის 80-ან წლებში ანთროპოგენური ზემოქმედების შედეგად. საკვლევი საწარმოს ტერიტორიაზე ზღვის ნოტიო სუბტროპიკული ჰავაა. საპროექტო ნაკვეთი და მიმდებარე ტერიტორია გეომორფოლოგიურად ვაკე რელიეფის მქონეა, განლაგებული მდ. რიონის მარჯვენა სანაპიროს ჭალის ტერასაზე. საკვლევი ტერიტორიაზე რელიეფის ბუნებრივი ფორმები ნაკლებად არის განვითარებული, იგი სახეცვლილია ადამიანის მრავალწლიანი სამეურნეო საქმიანობის შედეგად. ქ. ქუთაისი მდებარეობს 8 ბალიანი სეისმურობის ზონაში. უშუალოდ საკვლევი ტერიტორიის ფარგლებში საშიში გეოდინამიკური პროცესების თვალსაზრისით საყურადღებო უბნები არ გამოვლენილა და მოსალოდნელიც არ არის.

საწარმოს მიმდებარედ გვხვდება თხემლის კორომი, უშუალოდ ქარხნის ტერიტორიაზე განთავსებულია ხილის ხეები. საკვლევი ტერიტორია მდებარეობს მნიშვნელოვანი ანთროპოგენული დატვირთვის მქონე ურბანულ ტერიტორიაზე, შესაბამისად აქ არ შეინიშნება ცხოველთა მრავალფეროვნება. ირგვლივ მდებარე მცხოვრებთა გამოკითხვისა და პროექტის მომზადების პროცესში საწარმოს მიმდებარე ტერიტორიის დათვალეიერებისას მტაცებელი ცხოველების არსებობა არ დაფიქსირებულა.

დაშორებული შპს „ბაჯო“-ს ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოდან ისტორიულ-კულტურული და არქეოლოგიური ძეგლები მნიშვნელოვანი მანძილით არიან დაშორებული. ამდენად არ არის მოსალოდნელი მათზე საპროექტო საწარმოს უარყოფითი ზემოქმედება.

წარმოდგენილ გზშ-ს ანგარიშთან ერთად შ.პ.ს. "ბაჯოს" ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს შეთანხმებულ აქვს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის (ზდგ) ნორმების პროექტი და ასევე შეთანხმებული ჩამდინარე წყლებთან ერთად ზედაპირული წყლის ობიექტში ჩაშვებულ დამაბინძურებელ ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები ჩაშვების (ზ.დ.ჩ.) ნორმების პროექტი.

გზშ-ს ანგარიშში წარმოდგენილია საწარმოს განთავსების ადგილის გარემოს არსებული მდგომარეობის ანალიზი; სოციალურ-ეკონომიკური პირობები, საქმიანობით გამოწვეული ზეგავლენის წყაროების, სახეებისა და ობიექტების დადგენა, საქმიანობის პროცესში შესაძლო ავარიული სიტუაციების ალბათობის განსაზღვრა და მათი მოსალოდნელი შედეგის ანალიზი, ნარჩენების მართვა და მოსალოდნელი ზემოქმედება, გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე ნეგატიური ზემოქმედების შემცირებისა და თავიდან აცილების გზები, საქმიანობის შეწყვეტის შემთხვევაში გარემოს პირვანდელ სახემდე აღდგენა, საქმიანობის გარემოსდაცვითი მონიტორინგი, დაგეგმილი საქმიანობის ეკოლოგიური, სოციალური და ეკონომიკური შედეგების შეფასება.

ეკოლოგიური ექსპერტიზის ჩატარების შედეგად ექსპერტების მიერ გამოთქმული შენიშვნები საფუძვლად უდევს წინამდებარე დასკვნის III თავს.

III. პირობები

საქმიანობის განმახორციელებელი ვალდებულია:

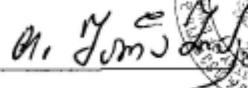
1. მშენებლობა და ექსპლუატაცია განახორციელოს წარმოდგენილი გზშ-ს ანგარიშის, შესაძლო ავარიული სიტუაციების აღბათობის განსაზღვრის და მათი მოხალოდნელი შედეგის ანალიზის, გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე ნეგატიური ზემოქმედების შემცირების და თავიდან აცილების გზების, საქმიანობის გარემოსდაცვითი მონიტორინგის შესრულება;
2. მშენებლობისა და ექსპლუატაციის პროცესში უზრუნველყოს ზედაპირული წყლის ობიექტებში ჩამდინარე წყლებთან ერთად ჩაშვებულ დამაბინძურებელ ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები ჩაშვების (ზდჩ) ნორმების პროექტით და ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტით გათვალისწინებული პირობების დაცვა;
3. დაიცვას „ნიადაგის ნაყოფიერი ფენის მოხსნის, შენახვის, გამოყენების და რეკულტივაციის შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის N424 დადგენილებით დამტკიცებული ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნები;
4. უზრუნველყოს კანონმდებლობით დადგენილი წესით ნარჩენების მართვის გეგმის შემუშავება და შეთანხმება საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს 2015 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანების შესაბამისად.
5. საშენებლო სამუშაოების დაწყების, დასრულებისა და ექსპლუატაციაში გაშვების შესახებ დაუყოვნებლივ აცნობოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს;
6. ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში დასკვნის გადაცემა განახორციელოს „გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის შესახებ“ საქართველოს კანონით დადგენილი წესით.

IV. დასკვნა

ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის მიღების მიზნით, ქალაქ ქუთაისის მუნიციპალიტეტის მერიის მიერ წარმოდგენილი, ქალაქ ქუთაისში შპს „ბაჯოს“ ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს აღდგენა-რეკონსტრუქციისა და ექსპლუატაციის პროექტის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის მიხედვით, საქმიანობის განხორციელება შესაძლებელია მხოლოდ წინამდებარე დასკვნის III თავში გათვალისწინებული პირობების დაცვით.

გარემოზე ზემოქმედების ნებართვების დეპარტამენტის
პირველადი სტრუქტურული ერთეულის
ხელმძღვანელი

თამარ შარაშიძე
(სახელი, გვარი)


(ხელმოწერა)





საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის



KA060169062585017

ბრძანება No-740

ქ. თბილისი

07 / ნოემბერი / 2017 წ.

შპს „ბაჯოს“ ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს აღდგენა-რეკონსტრუქციისა და ექსპლუატაციის პროექტზე ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის დამტკიცების შესახებ

„გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის შესახებ“ საქართველოს კანონის მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის „ს“ ქვეპუნქტის საფუძველზე

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ ა :

1. დამტკიცდეს ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა № 79; 03.11.2017 ქალაქ ქუთაისის მუნიციპალიტეტის მერიის მიერ, ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის მიღების მიზნით წარმოდგენილი, ქალაქ ქუთაისში შპს „ბაჯოს“ ტყავის გადამამუშავებელი საწარმოს აღდგენა-რეკონსტრუქციისა და ექსპლუატაციის პროექტის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში.
2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. შპს „ბაჯო“-მ საქმიანობა განახორციელოს გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის შესაბამისად და უზრუნველყოს ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნით (№ 79; 03.11.2017) გათვალისწინებული პირობების შესრულება;
4. ბრძანება დაუფიქსურებელი ვადის განმავლობაში შპს „ბაჯო“-ს;
5. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „ბაჯო“-ს მიერ ამ ბრძანების გაცემისთანავე;
6. ეს ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს ზემდგომ ადმინისტრაციულ ორგანოში- საქართველოს მთავრობაში (თბილისი, ინგოროყვას ქუჩა N7) ან თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე-12 კმ. N6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცემის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

მინისტრის მოვალეობის შემსრულებელი

სოლომონ შველიძე